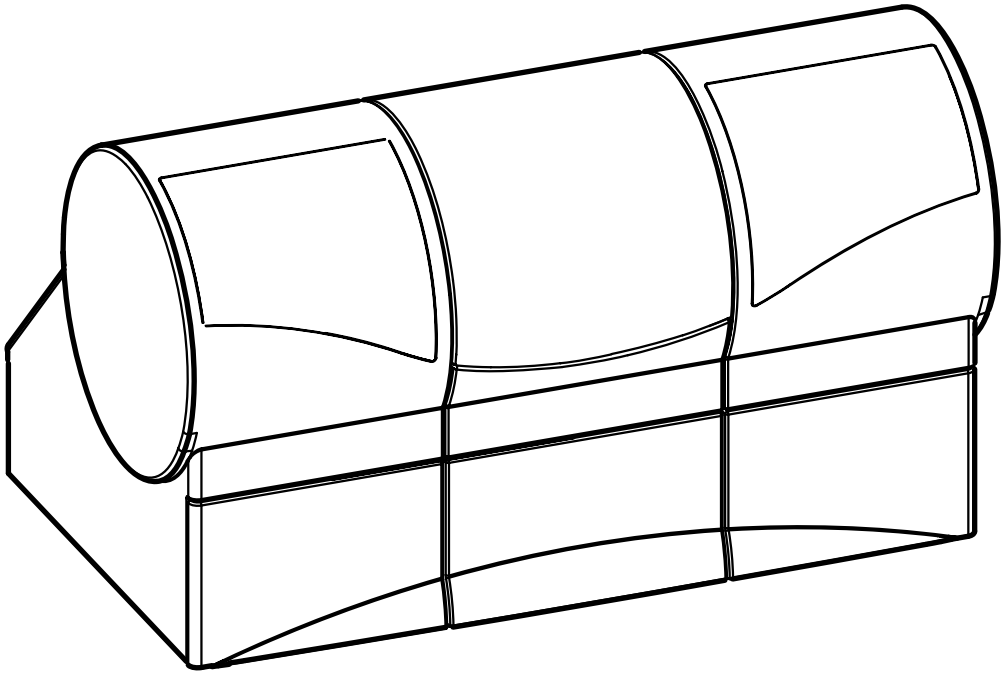
Neu ab:
New as of:
Nouveau depuis: 04.2010
Nuevo a partir de:
Nuovo a partire da:

sirona
The Dental Company

CEREC MC XL, inLab MC XL

Einbauanleitung für manuelle Blockspannung
Installation Instructions for Manual Block Clamp
Instructions de montage du serre-bloc manuel
Instrucciones de montaje del sujetabloque manual
Istruzioni di montaggio per la tensione blocchetto manuale

Deutsch / English / Français / Español / Italiano



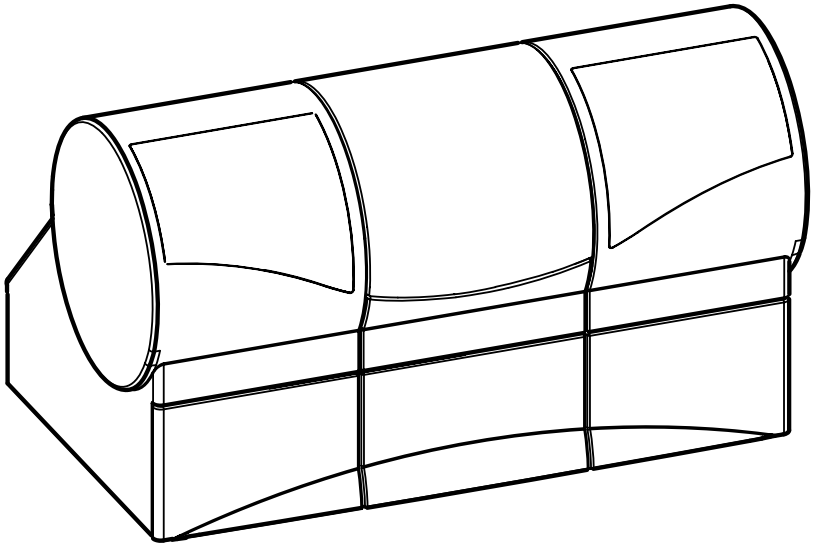
Neu ab: 04.2010

sirona
The Dental Company

CEREC MC XL, inLab MC XL

Einbauanleitung für manuelle Blockspannung

Deutsch



Inhaltsverzeichnis

1 Lieferumfang 4

2 Werkzeugsatz 6

3 Ausbau der Blockspannung 7

4 Einbau der manuellen Blockspannung 8

4.1 Funktionsflächen reinigen 8

4.2 Gewindesicherung und Montagewerkzeug vorbereiten 8

4.3 Schleifeinheit vorbereiten 9

4.4 Blockspannung einbauen 9

4.5 Blockfixierer einbauen 10

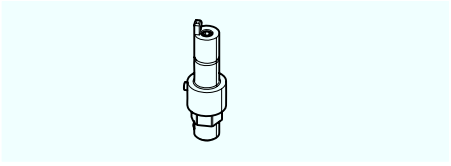
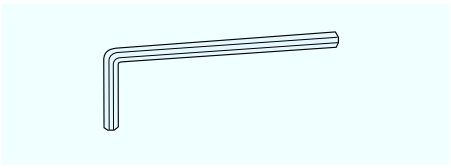
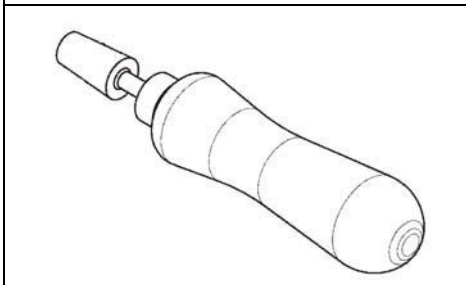
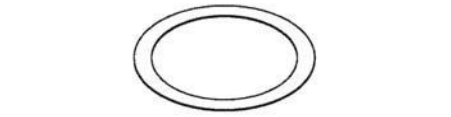
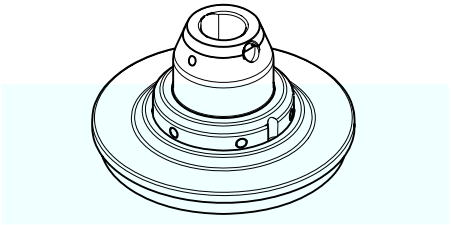
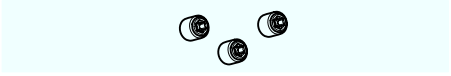
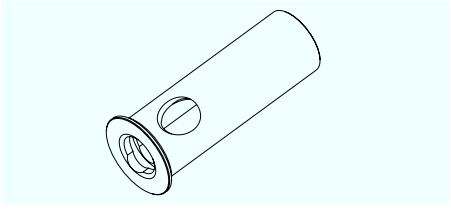
4.6 Blockfixierer prüfen 11

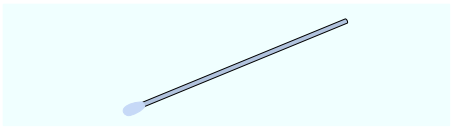
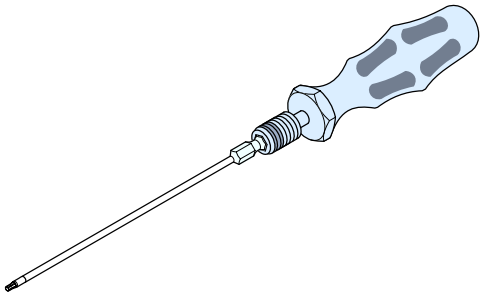
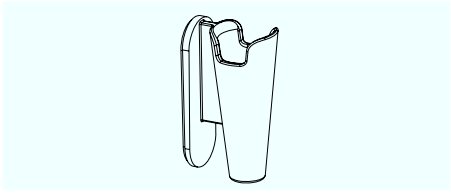
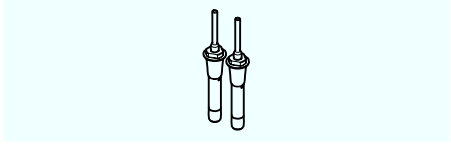
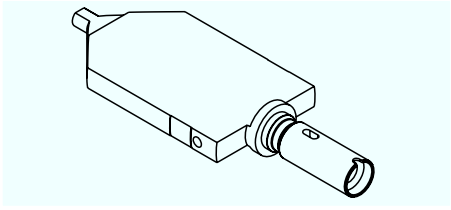
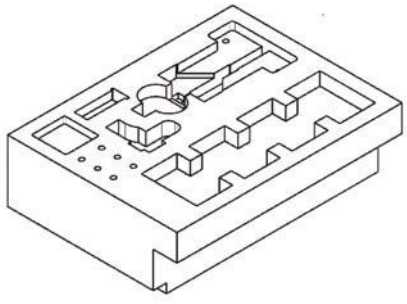
4.7 Software einstellen 11

4.8 Abschließende Arbeiten 11

5 Manuelle Blockspannung verwenden 14

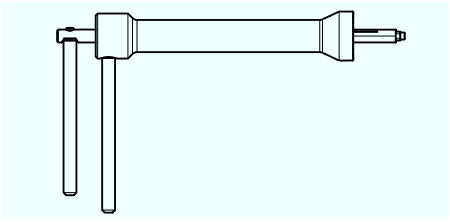
1 Lieferumfang

Grafik	Bezeichnung	Anzahl
	Blockfixierer	1
	Innensechskantschlüssel, 1.3mm	1
	Reinigungskegel	1
	Arretierschraube	1
	Passscheibe (wird nur bei inLab MC XL benötigt)	1
	Blockspannung	1
	Kugeldruckschraube	3
	Wechselhülse	1

	Wattestäbchen	10
	Blockspannwerkzeug mit Drehmomentschlüssel	1
	Werkzeughalter	1
	Kalibrierstift	2
	Kalibrierkörper	1
	Schubladeneinsatz	1

2 Werkzeugsatz

Für den Ausbau der automatischen Blockspannung und den Einbau der manuellen Blockspannung benötigen Sie den Werkzeugsatz 62 41 512. Aus diesem Werkzeugsatz benötigen Sie folgende Werkzeuge und Hilfsmittel.

Grafik	Bezeichnung	Anzahl
	Montagehilfe Blockfixierer	1
	Montagewerkzeug	1
	Werkzeugaufnahme	1
	Bohrer, 1.2 mm	1
	Schraubensicherung (LOCTITE 243)	1

3 Ausbau der Blockspannung

HINWEIS

Software-Version

Um die manuelle Blockspannung verwenden zu können, muss mindestens die Software-Version 3.60 installiert sein.

✓ Die Schleifeinheit befindet sich in der Blockwechselstellung.

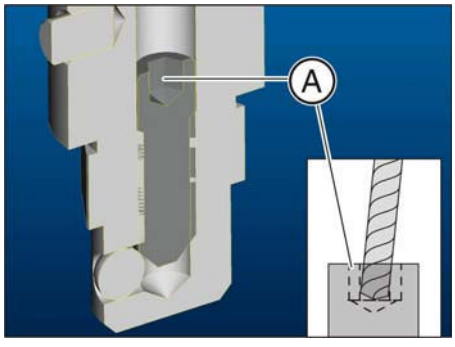
1. Schalten Sie die Schleifeinheit am Hauptschalter (0) aus und ziehen Sie den Netzstecker.

HINWEIS

Schleifkammersieb eingelegt lassen

Lassen Sie das Schleifkammersieb eingelegt. Dadurch gelangen Kleinteile nicht in den Tank, wenn sie herunterfallen.

2. Öffnen Sie die Schleifkammertür.
3. Lösen Sie mit dem Drehmomentschlüssel die Schleif-Instrumente und ziehen Sie diese von Hand heraus.
4. Demontieren Sie die eingebaute automatische Blockspannung, siehe Gebrauchsanweisung.



⚠ VORSICHT

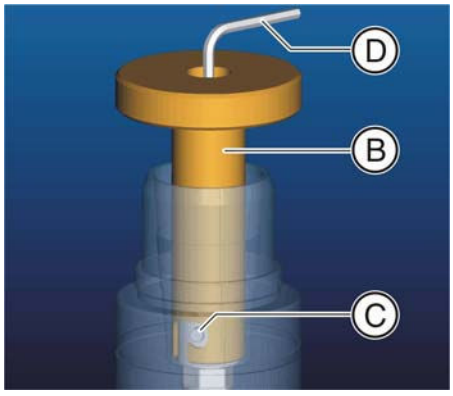
Innensechskant reinigen, Ablagerungen beseitigen

Der Innensechskant (A) der Befestigung des Blockfixierers kann sich mit Schmutz zusetzen.

Sie können die Befestigung dann nicht mit dem Innensechskantschlüssel lösen.

➢ Beseitigen Sie die Ablagerungen vorsichtig mithilfe des 1,2 mm-Bohrers. Spannen Sie den Bohrer in die Werkzeugaufnahme ein (siehe „Werkzeugsatz“ [➞ 6]).
Achten Sie auf einen Bohrerüberstand von mindestens 20 mm.

➢ Achten Sie beim Beseitigen der Ablagerungen darauf, dass die Kanten des Innensechskants nicht beschädigt werden.



5. Beseitigen Sie die Ablagerungen im Innensechskant A.
6. Setzen Sie den Innensechskantschlüssel (D) so tief wie möglich ein, dass ein Durchdrehen verhindert wird. Lösen Sie dann die Befestigung des Blockfixierers in der Blockwelle.
7. Verwenden Sie die Montagehilfe (B), um den Blockfixierer am Stift (C) zu fassen und herauszuziehen.

HINWEIS

Blockfixierer

Der ausgebaute Blockfixierer wird nicht mehr benötigt.

4 Einbau der manuellen Blockspannung

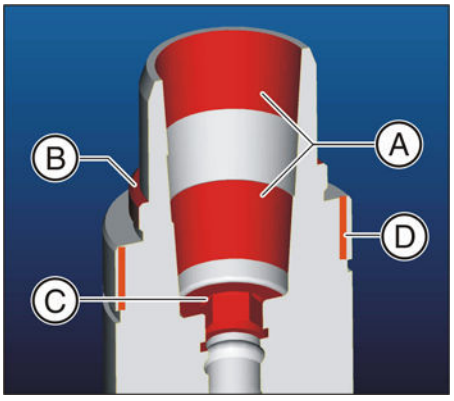
4.1 Funktionsflächen reinigen

HINWEIS

Mitgeliefertes Material verwenden

Verwenden Sie zum Reinigen die mitgelieferten Wattestäbchen.

Verwenden Sie den Reinigungskegel für die konischen Innenflächen der Blockwelle.



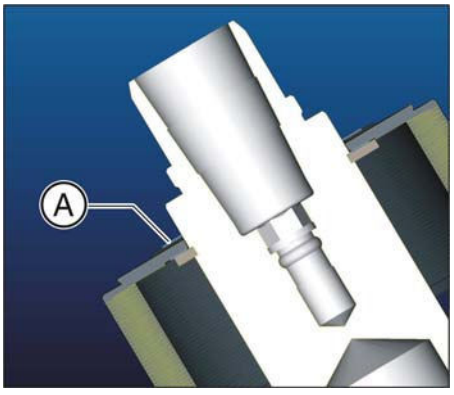
1. Reinigen Sie die obere und untere Kegelfläche (A) mit Alkohol.
2. Reinigen Sie das Außengewinde an der Blockwelle (B) mit Alkohol.
3. Reinigen Sie die Kontaktflächen des Blockfixierers (C) zur Blockwelle mit Alkohol.
4. Reinigen Sie die Blockwelle bis zum Einstich (D) mit Alkohol.

HINWEIS

Sorgfältig reinigen

Reinigen Sie das Außengewinde sorgfältig. Es muss für die anschließende Klebung schmutz- und fettfrei sein.

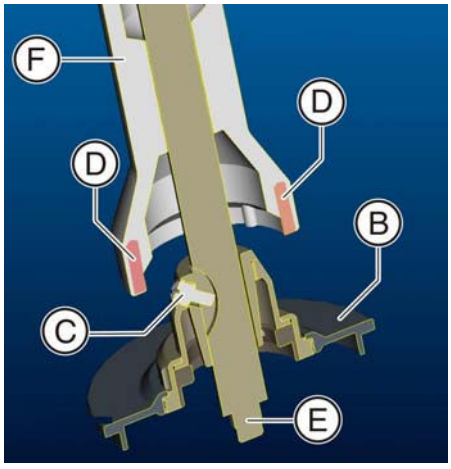
4.2 Gewindesicherung und Montagewerkzeug vorbereiten



HINWEIS

Passscheibe bei inLab

Stecken Sie die Passscheibe (A) auf die Blockwelle auf und legen Sie sie oben auf das Faltenbalgende.



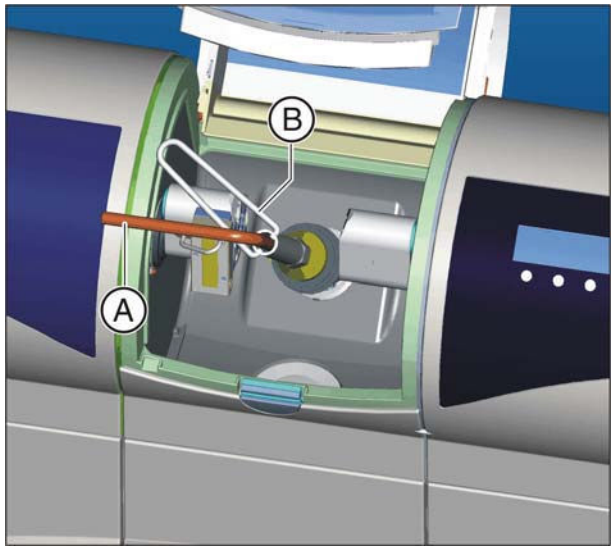
1. Verteilen Sie drei Tropfen Loctite 243 auf dem Außengewinde der Blockwelle.
2. Schrauben Sie die Blockspannung (B) auf und wieder ab, um den Kleber auf dem Gewinde zu verteilen.
3. Prüfen Sie, dass der Kleber verteilt ist.
4. Schieben Sie die Blockspannung (B) auf den Wellenschlüssel (E).
5. Verdrehen Sie die Blockspannung, sodass die Gewindeöffnung für die Kugeldruckschraube über dem Schlitz des Wellenschlüssels liegt.
6. Schrauben Sie die Arretierschraube (C) bis zum Anschlag ein.
   ↳ Der Wellenschlüssel ist radial zur Blockspannung ausgerichtet aber axial leicht verschiebbar.
7. Schieben Sie die Blockspannung mit dem Wellenschlüssel in das Montagewerkzeug (F) ein. Beachten Sie dabei die Position der Mitnehmer (D).

4.3 Schleifeinheit vorbereiten

1. Stecken Sie den Netzstecker ein und schalten Sie die Schleifeinheit am Hauptschalter (I) ein.
2. Die Blockachse fährt automatisch in die Blockwechselposition.
3. Schalten Sie die Schleifeinheit am Hauptschalter (0) aus und ziehen Sie den Netzstecker.

4.4 Blockspannung einbauen

1. Bringen Sie das Montagewerkzeug mit der Blockspannung in die Maschine ein.



HINWEIS

Montagewerkzeug richtig einbringen

Beachten Sie die folgenden Anweisungen. Die Welle darf dabei nicht verdreht werden.

➢ Die Blockspannung sitzt auf dem Gewinde der Blockwelle auf.
➢ Der Griff des Wellenschlüssels (A) steht in der 9-Uhr-Position.
➢ Der Außensechskant am unteren Ende des Wellenschlüssels steckt im Innensechskant der Blockwelle.

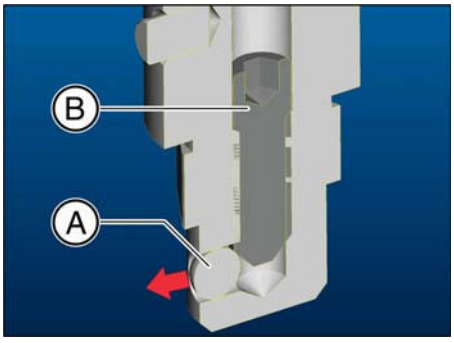
2. Schrauben Sie die Blockspannung auf die Blockwelle auf. Halten Sie dazu den Wellenschlüssel (A) mit einer Hand in der 9-Uhr-Position und drehen Sie mit der anderen Hand das Montagewerkzeug (B).
3. Ziehen Sie die Blockspannung fest an.
4. Schrauben Sie die Arretierschraube heraus.
5. Ziehen Sie das Montagewerkzeug von der Blockspannung ab.

Blockwechselposition einstellen

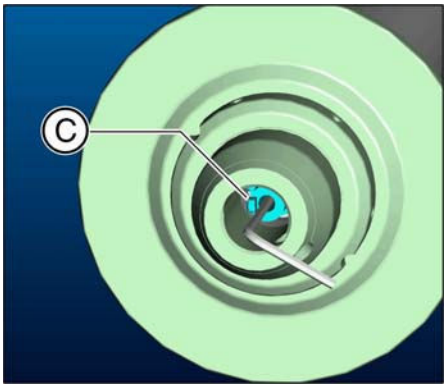
1. Stecken Sie den Netzstecker ein und schalten Sie die Schleifeinheit am Hauptschalter (I) ein.
2. Die Blockachse fährt automatisch in die Blockwechselposition.
3. Schalten Sie die Schleifeinheit am Hauptschalter (0) aus und ziehen Sie den Netzstecker.

4.5 Blockfixierer einbauen

Der neue Blockfixierer hat zur Unterscheidung eine außen eingebrachte, umlaufende Nut.



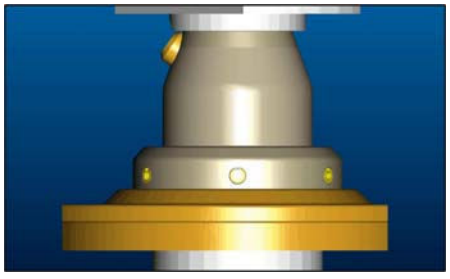
✓ Die Rückhaltekugel (A) wird durch das Einschrauben des Gewindestiftes (B) nach außen gedrückt.



✓ Die Nase (C) des Blockfixierers steht beim Einbau in der 9-Uhr-Position.

1. Bauen Sie den neuen Blockfixierer in die Blockwelle ein. Verwenden Sie die Montagehilfe Blockfixierer (siehe „Werkzeugsatz“ [➞ 6]).
2. Ziehen Sie den Blockfixierer (B) bei gedrückter Montagehilfe fest.
3. Prüfen Sie den festen Sitz des Blockfixierers, indem Sie an der Montagehilfe ziehen.

4.6 Blockfixierer prüfen



1. Setzen Sie einen Materialblock in die Blockspannung ein und befestigen Sie ihn (siehe Manuelle Blockspannung verwenden [➞ 14]).
2. Prüfen Sie, ob ein Spalt zwischen Blockhalter und Blockspannung zu sehen ist.
   ↳ Ist kein Spalt zu sehen, wurde der Blockfixierer richtig eingebaut.

HINWEIS

Spalt zwischen Blockhalter und Blockspannung

Wenn ein Spalt zu sehen ist, sitzt der Block axial zu hoch.

➢ Korrigieren Sie den Sitz des Blockfixierers.

4.7 Software einstellen

HINWEIS

Software-Version

Um die manuelle Blockspannung verwenden zu können, muss mindestens die Software-Version 3.60 installiert sein.

1. Öffnen Sie die Software.
2. Wählen Sie in der Menüleiste den Befehl *"Einstellungen"*\ *"Konfiguration"*\ *"Geräte…"*.
   ↳ Das Fenster *"Geräte konfigurieren"* öffnet sich.
3. Wählen Sie die gewünschte Schleifeinheit aus.
4. Klicken Sie auf die Schaltfläche *"Konfigurieren"*.
   ↳ Das Fenster *"Gerätekonfiguration"* öffnet sich.
5. Aktivieren Sie den Haken vor *"Manuelle Blockfixierung"*.
6. Klicken Sie auf die Schaltfläche *"Speichern"*.

4.8 Abschließende Arbeiten

HINWEIS

Druckstücke bleiben eingebaut

Die in der Maschine befindlichen Druckstücke der alten automatischen Blockspannung bleiben eingebaut.

Schleifeinheit kalibrieren

⚠ VORSICHT

Nur mitgelieferte Kalibrierwerkzeuge verwenden

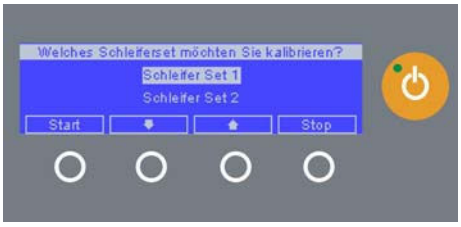
Kalibrieren Sie die Schleifeinheit ausschließlich mit den mitgelieferten Kalibrierstiften und dem dazugehörigen Kalibrierkörper.

VORSICHT

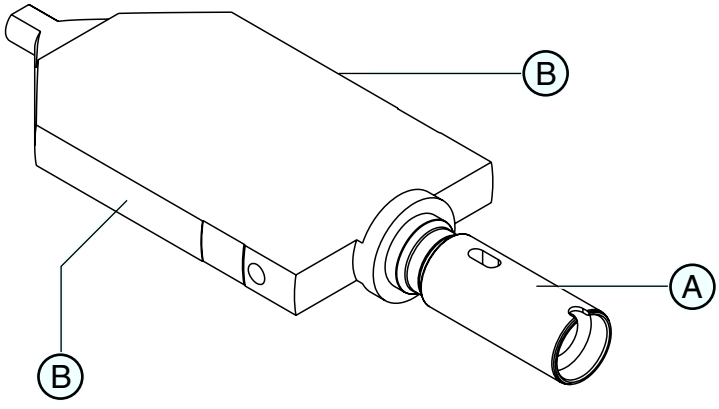
Fehlerhaftes Schleifergebnis

Wenn das Gerät nicht kalibriert ist, kann das Schleifergebnis fehlerhaft sein.

1. Wählen Sie in der Menüzeile den Befehl *"Einstellungen"* / *"Kalibrierung"* / *"Schleifeinheit"*.
2. Wenn mehrere Schleifeinheiten angeschlossen sind, erscheint ein Dialogfenster. Wählen Sie die gewünschte Schleifeinheit aus und bestätigen Sie mit *"OK"*.
   - ↳ Es wird ein Dialog geöffnet, in dem Sie das Schleiferset auswählen können, das kalibriert werden soll, bzw. ob beide Schleifersets nacheinander kalibriert werden sollen. Zusätzlich wird das Datum der letzten Kalibrierung angezeigt.



3. Wählen Sie das gewünschte Schleiferset aus und bestätigen Sie mit *"Start"*.
   Sie können das gewünschte Schleiferset auch an der Schleifeinheit auswählen (Pfeil auf/ab) und mit *"Start"* bestätigen.
   - ↳ Die Schleifeinheit fährt in die Einsetzposition für die Kalibrierwerkzeuge.
     Ein Dialogfenster fordert Sie auf, die Kalibrierstifte und den Kalibrierkörper einzusetzen und die Schleifkammertür wieder zu schließen.
4. Drücken Sie auf die Verriegelung der Schleifkammertür und öffnen Sie die Tür.



Kalibrierkörper

HINWEIS

Kalibrierkörper richtig anfassen

Wenn Sie den Kalibrierkörper an den breiten Flächen anfassen, kann es zu Fehlern beim Kalibrieren kommen.

➢ Entnehmen Sie den Kalibrierkörper aus der Aufbewahrungsbox immer, indem Sie ihn am Einspannschaft A anfassen.

➢ Fassen Sie den Kalibrierkörper immer an den schmalen Flächen B an, wenn Sie ihn in die Blockspannung einsetzen.

5. Setzen Sie den Kalibrierkörper in die Blockspannung, indem Sie ihn an den schmalen Flächen B anfassen.

6. Klemmen Sie den Kalibrierkörper mit der Kugeldruckschraube fest. Verwenden Sie dazu das Blockspannwerkzeug.
7. Stecken Sie die Kalibrierstifte von Hand in den DC-Motor ein. Spannen Sie mit dem Drehmomentschlüssel das jeweilige Spannfutter, bis ein Knacken zu hören ist.
8. Schließen Sie die Schleifkammertür.
9. Bestätigen Sie im Fenster *"Kalibrierung der Schleifeinheit"* die Schaltfläche *"Start"*.
   ↳ Die automatische Kalibrierung beginnt und dauert ca. 9 Minuten.

Kalibrieren abschließen

1. Öffnen Sie die Schleifkammertür nach dem Kalibriervorgang.
2. Lösen Sie mit dem Drehmomentschlüssel die Kalibrierstifte und ziehen Sie diese von Hand heraus.

⚠ WARNUNG

Scharfe Kanten am Scanner!

Der Scanner am linken Motorträger hat scharfe Kanten, an denen Sie sich verletzen können.

Achten Sie darauf, dass Sie nicht mit der Hand gegen den Scanner stoßen, während Sie den Kalibrierkörper entfernen.

3. Entnehmen Sie den Kalibrierkörper, indem Sie ihn an den schmalen Flächen B anfassen.

HINWEIS

Kalibrierwerkzeuge sicher verwahren

Bewahren Sie die Kalibrierstifte und den Kalibrierkörper an einem sicheren Ort auf (z. B. in dem mitgelieferten Schubladeneinsatz). Ersetzen Sie hierfür den vorhandenen linken Schubladeneinsatz durch diesen mitgelieferten.

4. Stecken Sie die Schleif-Instrumente von Hand wieder in den DC-Motor. Spannen Sie mit dem Drehmomentschlüssel das jeweilige Spannfutter, bis ein Knacken zu hören ist.
5. Schließen Sie die Schleifkammertür.
   ↳ Ein Dialogfeld zur Auswahl der Schleif-Instrumente erscheint.
6. Wählen Sie die eingesetzten Schleif-Instrumente aus und bestätigen im Fenster die Schaltfläche *"Start"*.
   ↳ Die DC-Motoren fahren in die Grundposition.
   Das Dialogfenster *"Kalibrierung erfolgreich"* erscheint.
7. Bestätigen Sie mit der Schaltfläche *"OK"*.

Unterlagen „Ergänzung zur Gebrauchsanweisung“

Geben Sie die beiliegende Unterlage „Ergänzung zur Gebrauchsanweisung“ an den Kunden weiter. Weisen Sie ihn darauf hin, dass er diese Unterlagen zusammen mit der Gebrauchanweisung ablegen soll.

5 Manuelle Blockspannung verwenden

Verwahren Sie das Blockspannwerkzeug im zugehörigen Halter.
Den Halter können Sie mit dem Klebepad an einer geeigneten Stelle ankleben. Säubern und entfetten Sie den entsprechenden Untergrund vorher.

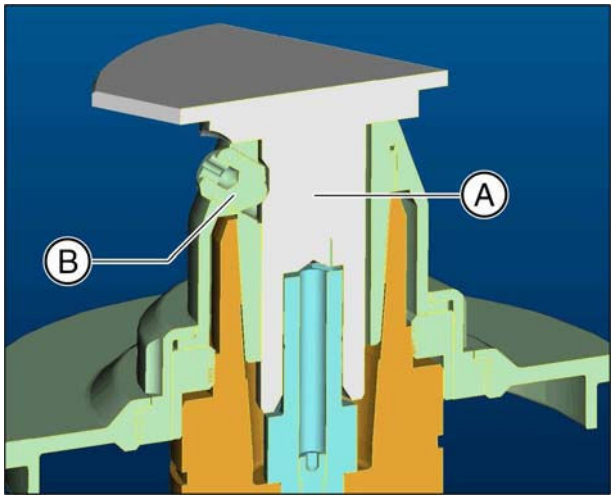
HINWEIS

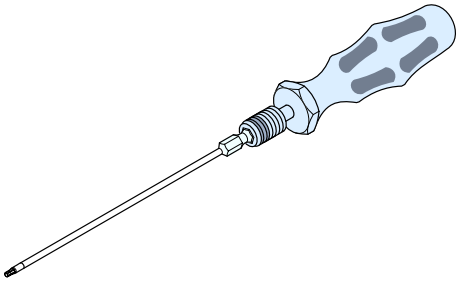
Verschleiß der Kugeldruckschraube

Durch die hohen Spannkräfte verschleißt die Kugeldruckschraube.

➢ Ersetzen Sie die Kugeldruckschraube alle 500 Spannvorgänge.

Blöcke mit Blockhaltern 10 mm Durchmesser





HINWEIS

Block gut festziehen

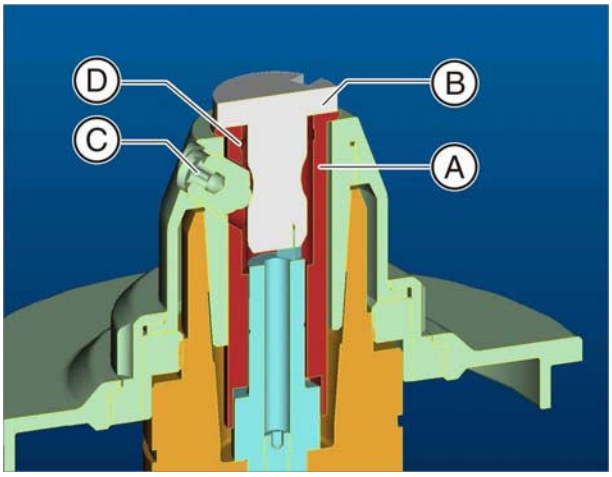
Wenn der Block nicht ausreichend festgezogen ist, kann es zu Verfälschungen des Schleifergebnisses und zu Keramikausbrüchen kommen.

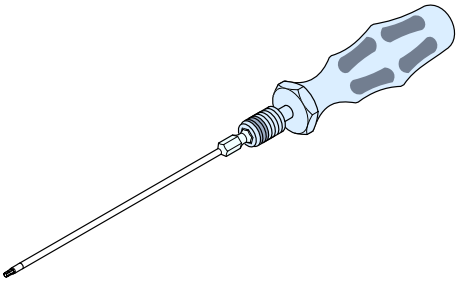
➢ Ziehen Sie den Block mit dem Blockspannwerkzeug mit Drehmomentschlüssel gut fest, bis ein Knacken zu hören ist.

➢ Prüfen Sie, dass der Block richtig fest sitzt.

1. Setzen Sie den Block (A) direkt in die Blockspannung.
2. Klemmen Sie den Block mit der Kugeldruckschraube (B) fest. Verwenden Sie dazu das Blockspannwerkzeug mit Drehmomentschlüssel.
   ↳ Der Block wird seitlich gegen die Anlagefläche der Blockspannung gedrückt und gleichzeitig axial eingezogen. Dadurch liegt der Teller des Blockhalters auf der Blockspannung auf.

Blöcke mit Blockhaltern 6 mm Durchmesser





HINWEIS

Block gut festziehen

Wenn der Block nicht ausreichend festgezogen ist, kann es zu Verfälschungen des Schleifergebnisses und zu Keramikausbrüchen kommen.

➢ Ziehen Sie den Block mit dem Blockspannwerkzeug mit Drehmomentschlüssel gut fest, bis ein Knacken zu hören ist.

➢ Prüfen Sie, dass der Block richtig fest sitzt.

1. Setzen Sie die Wechselhülse (A) in die Blockspannung.

HINWEIS

Wechselhülse einsetzen

Der Schlitz am unteren Ende der Wechselhülse muss über dem radialen Stift des Blockfixierers liegen, um ganz eingeführt zu werden.

Die Bohrung für die Kugeldruckschraube ist dann automatisch in der richtigen Position, deckungsgleich mit der Gewindebohrung in der Blockspannung.

2. Setzen Sie den Block (B) in die Wechselhülse ein.
3. Klemmen Sie den Block mit der Kugeldruckschraube (C) fest. Verwenden Sie dazu das Blockspannwerkzeug mit Drehmomentschlüssel.
   ↳ Der Block wird seitlich gegen die Anlagefläche der Blockspannung gedrückt und gleichzeitig axial eingezogen. Dadurch liegt der Teller des Blockhalters auf der Blockspannung auf.

Wechselhülse entnehmen

1. Lösen Sie die Kugeldruckschraube.
2. Setzen Sie das Blockspannwerkzeug in die innere Rille (D) an und ziehen Sie die Wechselhülse heraus.

Änderungen im Zuge technischer Weiterentwicklung vorbehalten.

© Sirona Dental Systems GmbH 2010
D3439.092.05.03.01 04.2010
Sprache: deutsch
Ä.-Nr.: 112 626
Printed in Germany
Imprimé en Allemagne

Sirona Dental Systems GmbH

Fabrikstraße 31
64625 Bensheim
Germany
www.sirona.com

Bestell-Nr. **62 38 328 D3439**

New as of: 04.2010

sirona
The Dental Company

CEREC MC XL, inLab MC XL

Installation Instructions for Manual Block Clamp

English

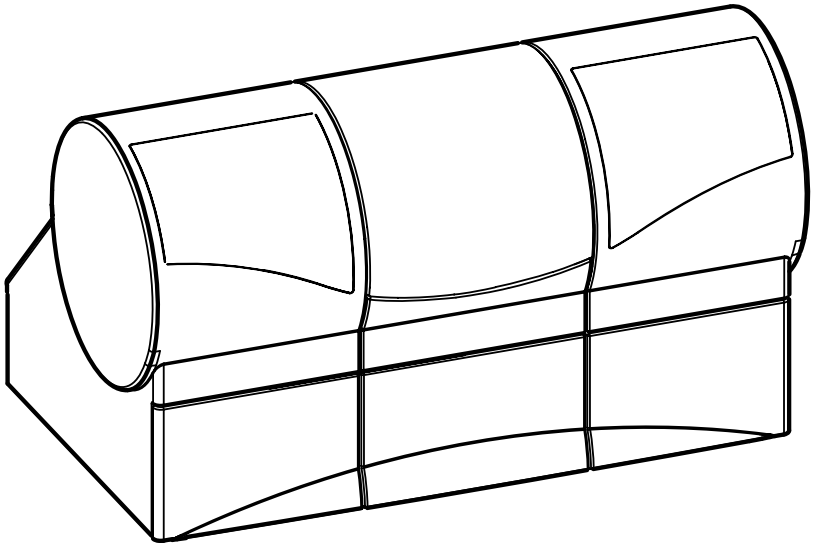


Table of contents

1 Scope of supply 3

2 Toolkit 5

3 Removal of the block clamp 6

4 Installing the manual block clamp 7

4.1 Cleaning functional surfaces 7

4.2 Preparing the thread lock and the installation tool 8

4.3 Preparing the milling unit 8

4.4 Installing the block clamp 9

4.5 Installing the block fastener 10

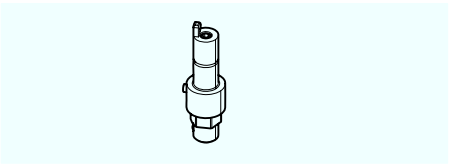
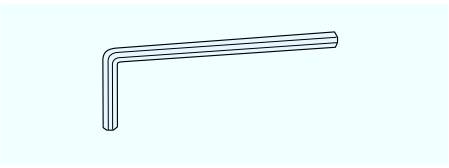
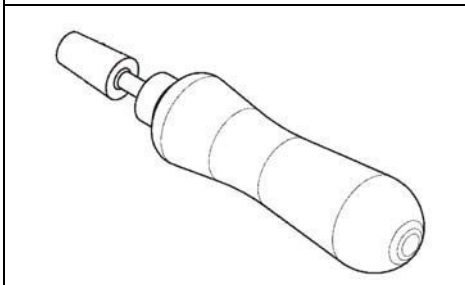
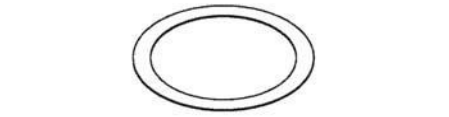
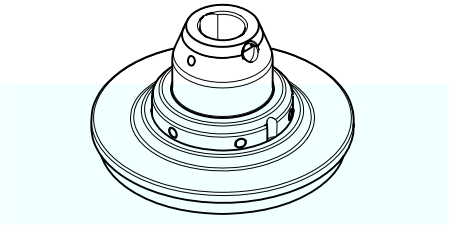
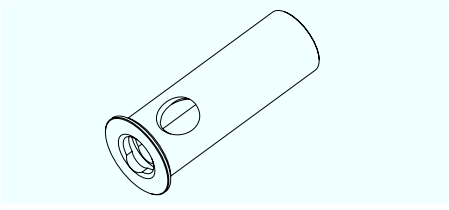
4.6 Checking the block fastener 10

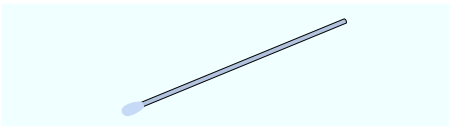
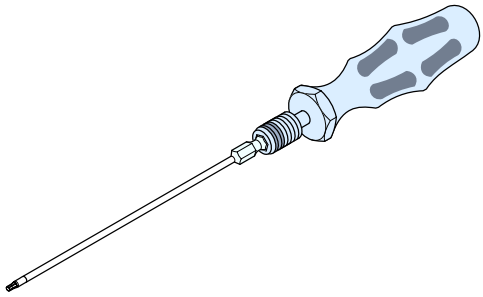
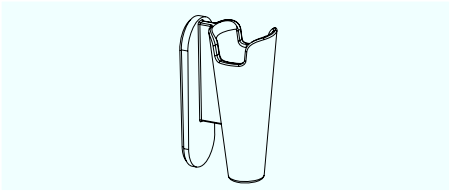
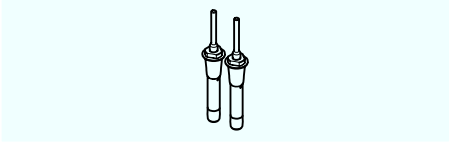
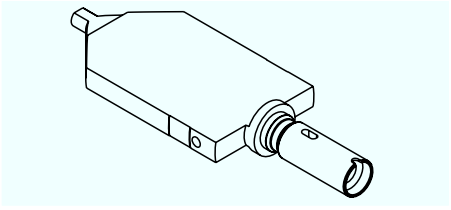
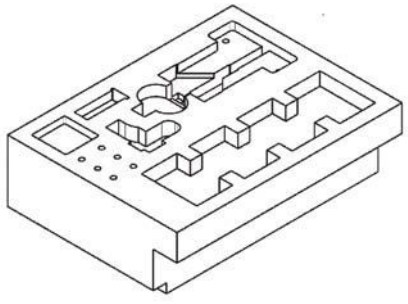
4.7 Setting the software 11

4.8 Final work 11

5 Using the manual block clamp 14

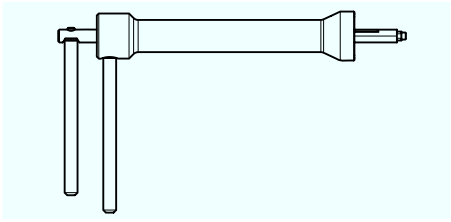
1 Scope of supply

Graphics	Designation	Quantity
	Block fastener	1
	Allen key, 1.3 mm	1
	Cleaning cone	1
	Locking screw	1
	Adjusting washer (required only for inLab MC XL)	1
	Block clamp	1
	Ball pressure screw	3
	Adapter sleeve	1

	Cotton swabs	10
	Block clamp tool with torque wrench	1
	Tool holder	1
	Calibration pin	2
	Calibration phantom	1
	Drawer insert	1

2 Toolkit

You will require the following tools and accessories from toolkit 62 41 512 in order to remove the automatic block clamp and install the manual block clamp.

Graphics	Designation	Quantity
	Installation aid for block fastener	1
	Installation tool	1
	Tool holding fixture	1
	Drill bit, 1.2 mm	1
	Thread sealant (LOCTITE 243)	1

3 Removal of the block clamp

NOTICE

Software version

Software version 3.60 or higher must be installed in order to use the manual block clamp.

✓ The milling unit is located in the block change position.

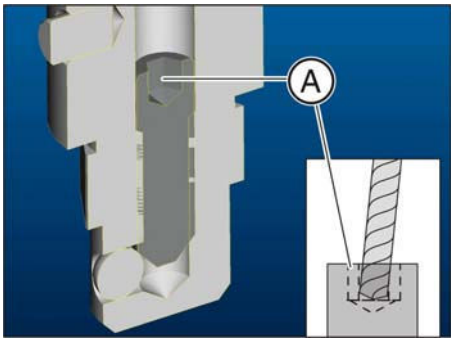
1. Switch the milling unit off at the main switch (0) and disconnect the power plug.

NOTICE

Leave the milling chamber screen inserted

Leave the milling chamber screen inserted. This will prevent any small parts from falling into the tank.

2. Open the milling chamber door.
3. Loosen the milling instruments with the torque wrench and pull them out manually.
4. Remove the installed automatic block clamp, see the operating instructions.



⚠ CAUTION

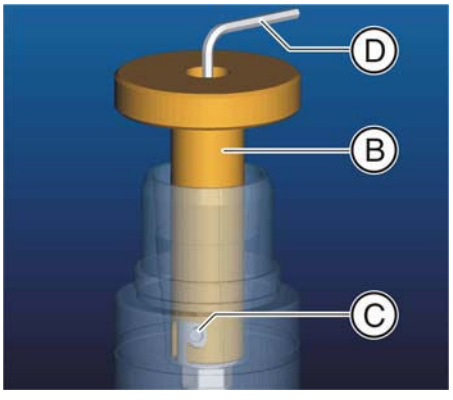
Cleaning the hex socket, removing dirt deposits.

The hex socket (A) of the fastening for the block fastener may get clogged with dirt.

In this case, you will not be able to loosen the fastening with the Allen key.

➢ Carefully remove any dirt deposits using the 1.2 mm drill bit. Clamp the drill bit in the tool holding fixture (see "Toolkit" [➔ 5]).
Make sure that the drill bit projects at least 20 mm.

➢ Be careful not to damage the edges of the hex socket while removing dirt deposits.



5. Remove the dirt deposits from hex socket A.
6. Insert the Allen key (D) into the socket as far as possible to prevent it from slipping. Then loosen the fastening of the block fastener in the block shaft.
7. Use the installation aid (B), to grasp the block fastener by the pin (C) and pull it out.

NOTICE

Block fastener

The removed block fastener is no longer required.

4 Installing the manual block clamp

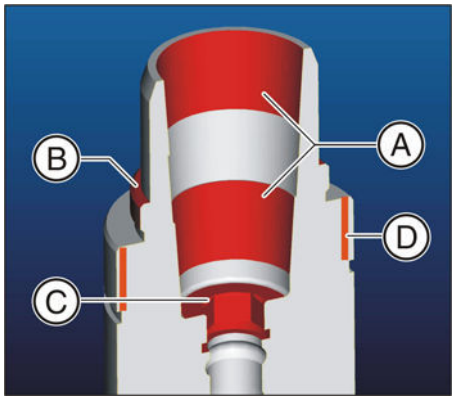
4.1 Cleaning functional surfaces

NOTICE

Use the supplied materials

Use the supplied cotton swabs for cleaning.

Use the cleaning cone for the conical inside surfaces of the block shaft.



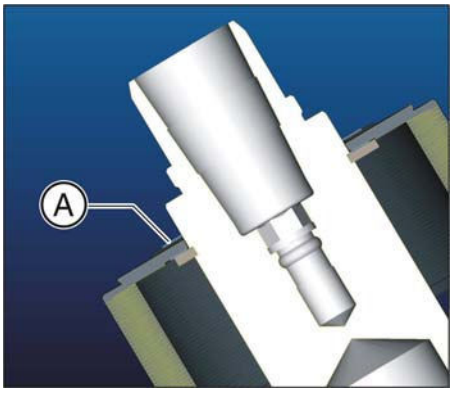
1. Clean the upper and lower conical surfaces (A) with alcohol.
2. Clean the external thread of the block shaft (B) with alcohol.
3. Clean the contact surfaces between the block fastener (C) and the block shaft with alcohol.
4. Clean the block shaft up to the recess (D) with alcohol.

NOTICE

Clean carefully

Clean the external thread carefully. It must be free of dirt and grease for the subsequent bonding.

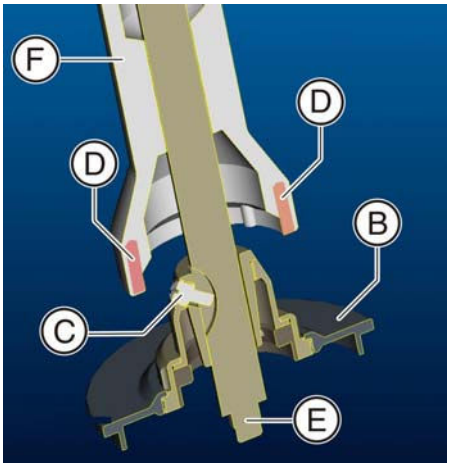
4.2 Preparing the thread lock and the installation tool



NOTICE

Adjusting washer for inLab

Mount the adjusting washer (A) on the block shaft and place it on top of the end of the bellows.



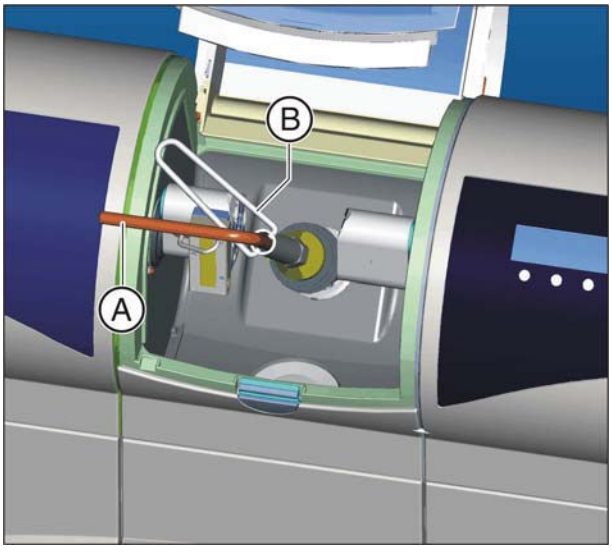
1. Apply three drops of Loctite 243 to the outer thread of the block shaft.
2. Screw the block clamp (B) up and down to spread the adhesive over the thread.
3. Check to make sure the adhesive is properly distributed.
4. Slide the block clamp (B) onto the shaft key (E).
5. Twist the block clamp so that the threaded opening for the ball pressure screw is located above the slot of the shaft key.
6. Tighten the locking screw (C) as far as it will go.
   - ↳ The shaft key is radially aligned to the block clamp, however, can be adjusted slightly axially.
7. Use the shaft key to slide the block clamp into the installation tool (F) . In doing so, note the positions of the pushers (D).

4.3 Preparing the milling unit

1. Connect the power plug and switch the milling unit on at the main switch (I).
2. The block axle automatically travels to the block change position
3. Switch the milling unit off at the main switch (0) and disconnect the power plug.

4.4 Installing the block clamp

1. Place the installation tool with the block clamp in the unit.



NOTICE

Place the installation tool properly

Observe the following instructions. The shaft must not be twisted in the process.

➢ The block clamp must rest on the thread of the block shaft.

➢ The handle of the shaft key (A) is set to the 9 o'clock position.

➢ The hex insert bit at the lower end of the shaft wrench is inserted in the hex socket of the block shaft.

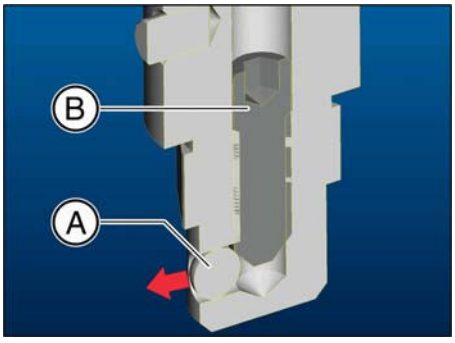
2. Screw the block clamp onto the block shaft. To do this, hold the shaft key (A) in the 9 o'clock position with one hand while turning the installation tool with the other hand (B).
3. Tighten the block clamp securely.
4. Unscrew and remove the locking screw.
5. Pull the installation tool off of the block clamp.

Adjusting the block change position

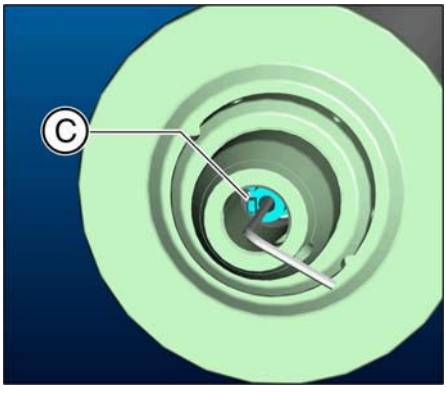
1. Connect the power plug and switch the milling unit on at the main switch (I).
2. The block axle automatically travels to the block change position
3. Switch the milling unit off at the main switch (0) and disconnect the power plug.

4.5 Installing the block fastener

The new block fastener can be distinguished from the old one by its circumferential external groove.



✓ The retaining ball (A) is pressed outward when the setscrew (B) is screwed in.

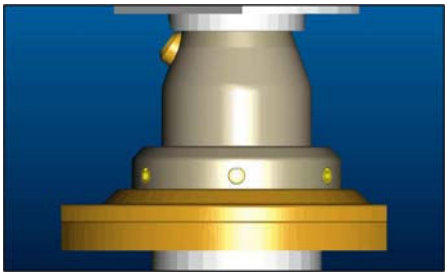


✓ The projection (C) of the block fastener must be installed in the 9 o'clock position.

1. Install the new block fastener in the block shaft. Use the block fastener installation aid (see "Toolkit" [➞ 5]).
2. Tighten the block fastener (B) securely with the installation aid pressed.
3. Check the block fastener for a firm fit by pulling on the installation aid.

4.6 Checking the block fastener

1. Insert a material block in the block clamp and fasten it (see Using a manual block clamp [➞ 14]).
2. Check whether a gap is visible between the block holder and the block clamp.
   ↳ If no gap is visible, the block fastener was installed correctly.



NOTICE
Gap between block holder and block clamp If a gap is visible, the block is seated too high axially. ➢ Correct the fit of the block fastener.

4.7 Setting the software

NOTICE

Software version

Software version 3.60 or higher must be installed in order to use the manual block clamp.

1. Open the software.
2. In the menu bar, select the command *"Settings"*/ *"Configuration"*/ *"Devices..."*.
   - The *"Configure Devices"* window opens.
3. Select the desired milling unit.
4. Click the *"Configure"* button.
   - The *"Device Configuration"* window opens.
5. Activate the check mark in front of *"Manual Block Fixation"*.
6. Click the *"Save"* button.

4.8 Final work

NOTICE

Pressure pieces remain installed

The pressure pieces of the old automatic block clamp will remain installed in the unit.

Calibrating the milling unit

CAUTION

Use only the supplied calibration tools

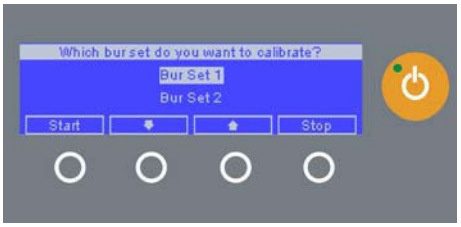
Use only the supplied calibration pins and the corresponding calibration phantom when calibrating the milling unit.

CAUTION

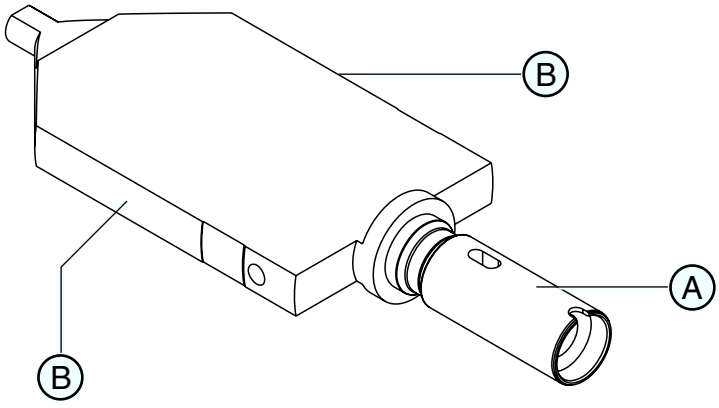
Faulty milling result

If the unit is not calibrated, the milling result may be faulty.

1. In the menu line, select the command *"Settings"* / *"Calibration"* / *"Milling unit"*.
2. If several milling units are connected, a dialog box will appear. Select the milling unit you prefer and confirm your choice with *"OK"*.
   - A dialog box then opens where you can select the bur set to be calibrated or the two bur sets to be calibrated consecutively. The date of the last calibration is also displayed.



3. Select the desired bur set and confirm with *"Start"*.
   You can also select the desired bur set on the milling unit (up/down arrow) and then confirm your selection with *"Start"*.
   ↳ The milling unit then moves into position to insert the calibration tools.
   A dialog box prompts you to insert the calibration pins and the calibration phantom and to close the milling chamber door again.
4. Press the catch of the milling chamber door and open the door.



Calibration phantom

NOTICE

Grasp the calibration phantom correctly

Grasping the calibration phantom by its wide surfaces may cause calibration errors.

➢ Always grasp the calibration phantom by its clamping shank (A) when removing it from the storage box.

➢ Always grasp the calibration phantom by its narrow surfaces (B) when inserting it in the block clamp.

5. To insert the calibration phantom in the block clamp, grasp it by its narrow surfaces (B).
6. Clamp the calibration phantom with the ball pressure screw. Use the block clamp tool for this purpose.
7. Insert the calibration pins in the DC motor manually. Tighten the corresponding chuck with the torque wrench until a clicking sound can be heard.
8. Close the milling chamber door.
9. Confirm your selection in the *"Calibrate milling unit"* window with the *"Start"* button.
   ↳ The automatic calibration begins and takes approx. 9 minutes.

Finishing the calibration

1. Open the milling chamber door following calibration.
2. Loosen the calibration pins with the torque wrench and pull them out manually.

WARNING

Sharp edges on scanner!

The scanner on the left motor mount has sharp edges which could cause personal injury.

Be careful not to brush against the scanner with your hand while removing the calibration phantom.

3. Remove the calibration phantom by grasping it by its narrow surfaces (B).

NOTICE

Store the calibration tools in a safe place

Store the calibration pins and the calibration phantom in a safe place (e.g. in the supplied drawer insert). For this purpose, replace the existing left drawer insert with the one supplied.

4. Insert the milling instruments in the DC motor manually. Tighten the corresponding chuck with the torque wrench until a clicking sound can be heard.
5. Close the milling chamber door.
   ↳ The dialog box for selecting the milling instruments then appears.
6. Select the inserted milling instruments and confirm by clicking the *"Start"* button in the window.
   ↳ The DC motors move to their starting positions.
   The *"Calibration succeeded"* dialog box appears.
7. Confirm with the *"OK"* button.

Supplement to the Operating Instructions

Hand over the document "Supplement to the Operating Instructions" to the customer. Instruct him to store this document together with the Operating Instructions.

5 Using the manual block clamp

Store the block clamp tool in the corresponding holder.
You can attach the holder to a suitable location with the adhesive pad. Clean and degrease the contact surface beforehand.

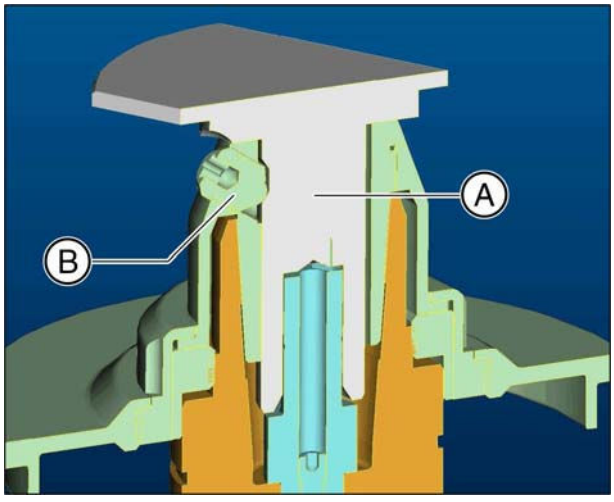
NOTICE

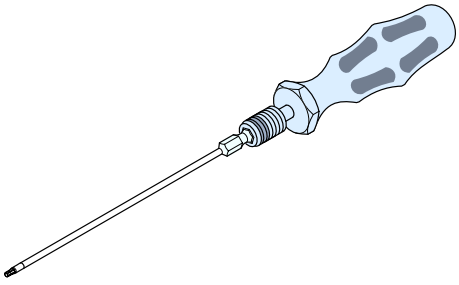
Wear of the ball pressure screw

The high clamping forces cause wear of the ball pressure screw.

➢ Replace the ball pressure screw every 500 clamping operations.

Blocks with 10 mm diameter block holders





NOTICE

Fasten the block tightly

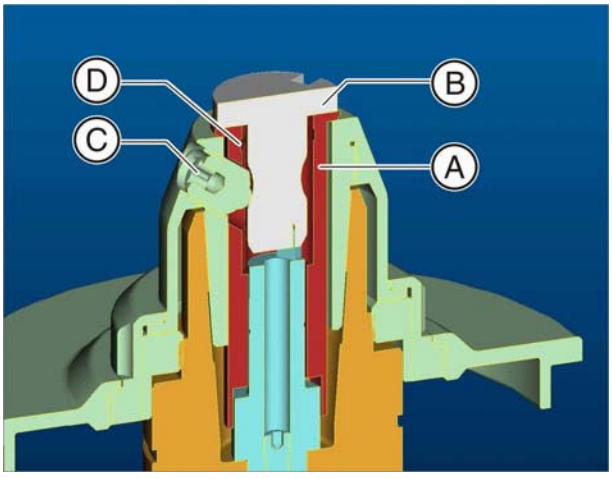
If the block is not tightened sufficiently, this may result in falsification of the milling result and fracturing of its ceramic material.

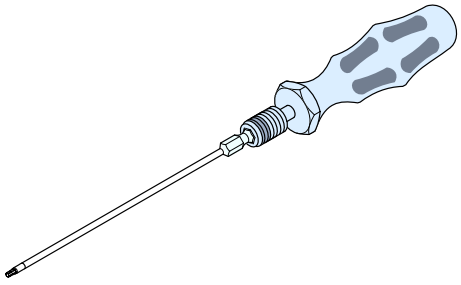
➢ Fasten the block tightly using the block clamp tool with torque wrench until you hear a click.

➢ Check to make sure that the block is seated very firmly.

1. Place the block (A) directly into the block clamp.
2. Clamp the ceramic block securely with the ball pressure screw (B). Use the block clamp tool with torque wrench for this purpose.
   ↳ The block is pressed laterally against the contact surface of the block clamp and simultaneously pulled in axially. The plate of the block holder thus rests on the block clamp.

Blocks with 6 mm diameter block holders





NOTICE

Fasten the block tightly

If the block is not tightened sufficiently, this may result in falsification of the milling result and fracturing of its ceramic material.

➢ Fasten the block tightly using the block clamp tool with torque wrench until you hear a click.

➢ Check to make sure that the block is seated very firmly.

1. Insert the adapter sleeve (A) into the block clamp.

NOTICE

Insert the adapter sleeve

The slot at the bottom end of the adapter sleeve must lie above the radial pin of the block fastener in order to be inserted fully.

The hole for the ball pressure screw is then automatically in the correct position, i.e. coincides with the threaded hole in the block clamp.

2. Insert the block (B) into the block adapter sleeve.
3. Clamp the ceramic block securely with the ball pressure screw (C). Use the block clamp tool with torque wrench for this purpose.
   ↳ The block is pressed laterally against the contact surface of the block clamp and simultaneously pulled in axially. The plate of the block holder thus rests on the block clamp.

Removing the adapter sleeve

1. Loosen the ball pressure screw.
2. Place the block clamp tool in the inner groove (D) and pull out the adapter sleeve.

We reserve the right to make any alterations which may be required due to technical improvements.

© Sirona Dental Systems GmbH 2010
D3439.092.05.03.02 04.2010
Sprache: englisch
Ä.-Nr.: 112 626
Printed in Germany

Sirona Dental Systems GmbH

Fabrikstraße 31
64625 Bensheim
Germany
www.sirona.com

in the USA:

Sirona Dental Systems LLC
4835 Sirona Drive, Suite 100
Charlotte, NC 28273
USA

Order No **62 38 328 D3439**

Nouveau depuis: 04.2010

sirona
The Dental Company

CEREC MC XL, inLab MC XL

Instructions de montage du serre-bloc manuel

Français

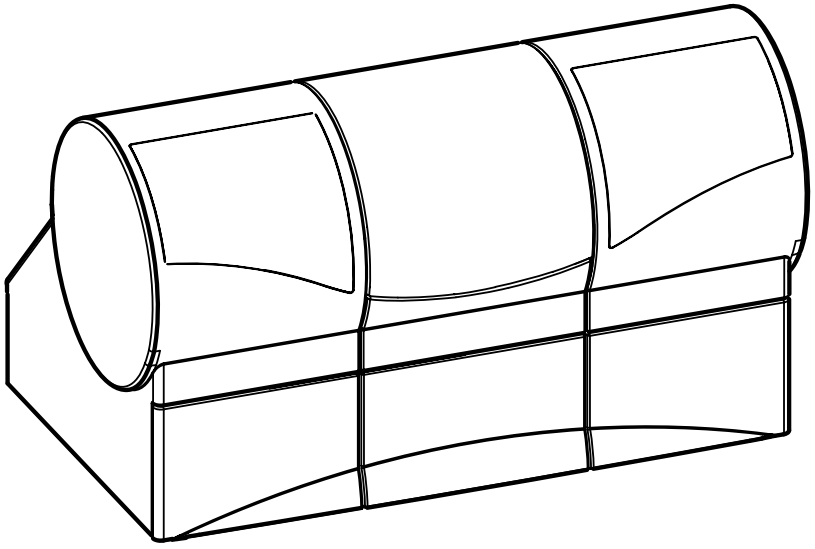


Table des matières

1 Etendue de la livraison 3

2 Jeu d'outils 5

3 Dépose du serre-bloc 6

4 Montage du serre-bloc manuel 7

4.1 Nettoyer les surfaces fonctionnelles 7

4.2 Préparer le frein à filet et l'outil de montage 8

4.3 Préparer l'unité d'usinage 8

4.4 Monter le serre-bloc 9

4.5 Monter le fixe-bloc 10

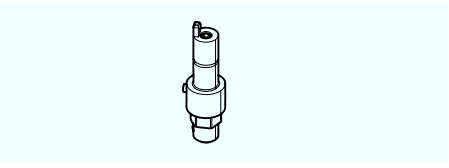
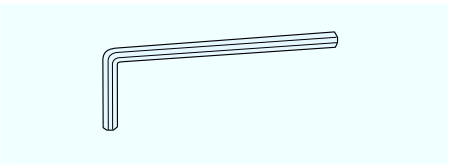
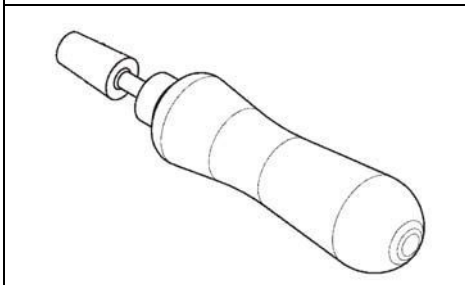
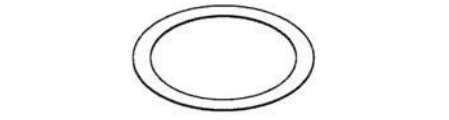
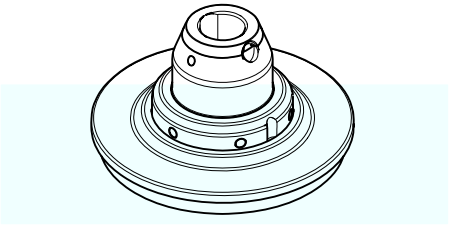
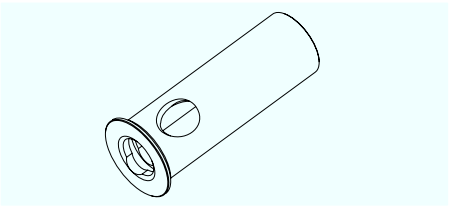
4.6 Contrôler le fixe-bloc 10

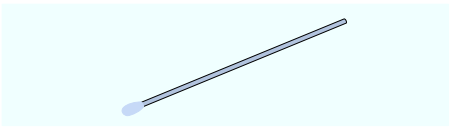
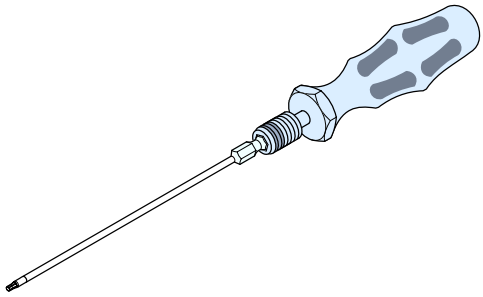
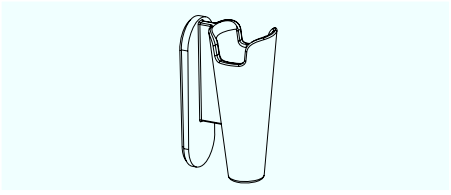
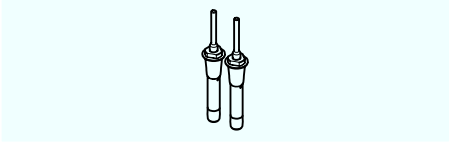
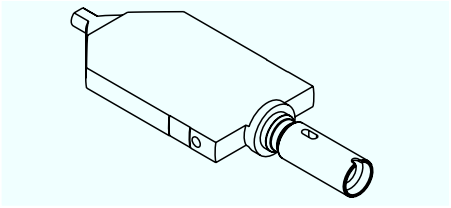
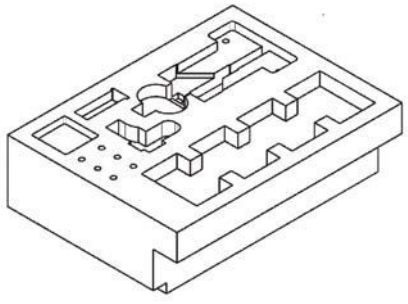
4.7 Régler le logiciel 11

4.8 Fin des travaux 11

5 Utiliser le serre-bloc manuel 14

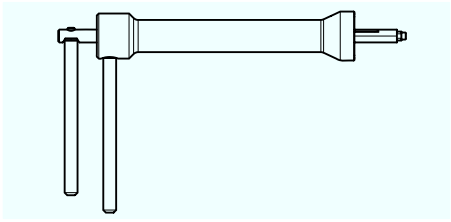
1 Etendue de la livraison

Graphique	Désignation	Nombre
	Fixe-bloc	1
	Clé mâle pour vis à six pans creux de 1,3 mm	1
	Cône de nettoyage	1
	Vis de blocage	1
	Rondelle d'ajustage (uniquement nécessaire pour inLab MC XL)	1
	Dispositif de serrage du bloc	1
	Vis de pression à bille	3
	Douille amovible	1

	Cotons-tiges	10
	Outil de serrage du bloc avec clé dynamométrique	1
	Porte-outil	1
	Pointe de calibrage	2
	Elément de calibrage	1
	Insert de tiroir	1

2 Jeu d'outils

Le jeu d'outils 62 41 512 est nécessaire pour la dépose du serre-bloc automatique et le montage du serre-bloc manuel. Vous aurez besoin des outils et auxiliaires suivants de ce jeu d'outils.

Graphique	Désignation	Nombre
	Auxiliaire de montage du fixe-bloc	1
	Outil de montage	1
	Porte-outil	1
	Foret de 1,2 mm	1
	Freinage pour vis (LOCTITE 243)	1

3 Dépose du serre-bloc

REMARQUE

Version logicielle

L'utilisation du serre-bloc manuel requiert au minimum la version logicielle 3.60.

✓ L'unité d'usinage se trouve en position de changement de bloc.

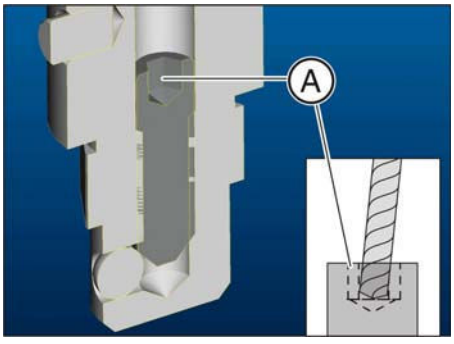
1. Mettez l'unité d'usinage hors tension en actionnant l'interrupteur principal (0) et débranchez la fiche secteur.

REMARQUE

Laisser la crépine de la chambre d'usinage en place

Laissez la crépine de la chambre d'usinage en place. Cela permet d'éviter le risque de pénétration de petites pièces dans le réservoir.

2. Ouvrez la porte de la chambre d'usinage.
3. A l'aide de la clé dynamométrique, desserrez les instruments d'usinage et retirez-les à la main.
4. Démontez le serre-bloc automatique en place, voir notice d'utilisation.



⚠ PRUDENCE

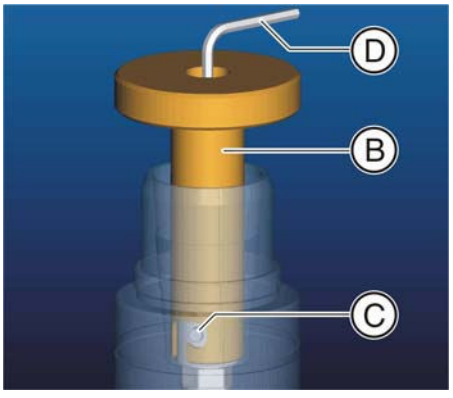
Nettoyer l'empreinte hexagonale, éliminer les dépôts

L'empreinte hexagonale (A) de la fixation du fixe-bloc peut finir par se colmater.

Il n'est alors plus possible de dévisser la fixation à l'aide de la clé mâle.

➢ Eliminez les dépôts avec précaution à l'aide du foret de 1,2 mm fourni. Serrez le foret dans le porte-outil (voir „Jeu d'outils“ [➞ 5]). Veillez à ce que le foret dépasse d'au moins 20 mm.

➢ Lors de l'élimination des dépôts, veillez à ce ne pas endommager les arêtes de l'empreinte hexagonale.



5. Eliminez les dépôts dans l'empreinte hexagonale A.
6. Enfoncez la clé mâle (D) le plus profondément possible afin d'éviter qu'elle ne glisse. Desserrez ensuite la fixation du fixe-bloc dans l'arbre du bloc.
7. Utilisez l'auxiliaire de montage (B) pour tenir le fixe-bloc au niveau de la tige (C) et pour l'extraire.

REMARQUE

Fixe-bloc

Le fixe-bloc déposé ne sera pas réutilisé.

4 Montage du serre-bloc manuel

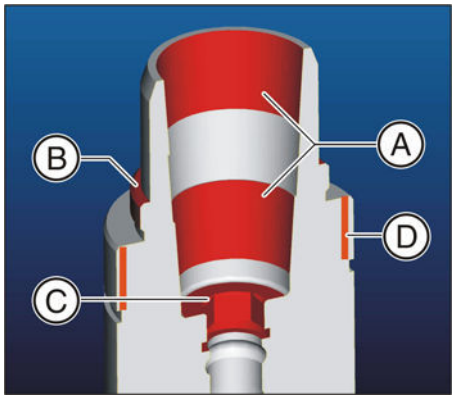
4.1 Nettoyer les surfaces fonctionnelles

REMARQUE

Utiliser le matériel fourni

Utilisez les cotons-tiges fournis pour le nettoyage.

Utilisez le cône de nettoyage pour les surfaces coniques intérieures de l'arbre du bloc.



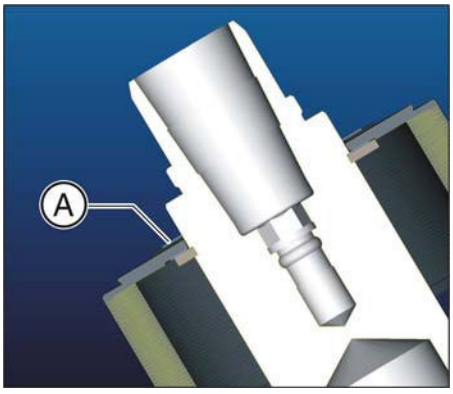
1. Nettoyez à l'alcool les surfaces coniques supérieure et inférieure (A).
2. Nettoyez à l'alcool le filetage sur l'arbre du bloc (B).
3. Nettoyez à l'alcool les surfaces de contact du fixe-bloc (C) au niveau de l'arbre du bloc.
4. Nettoyez à l'alcool l'arbre du bloc jusqu'à au niveau de la gorge (D).

REMARQUE

Nettoyer soigneusement

Nettoyez soigneusement le filetage. Il doit être exempt de saletés et de graisse en vue du collage ultérieur.

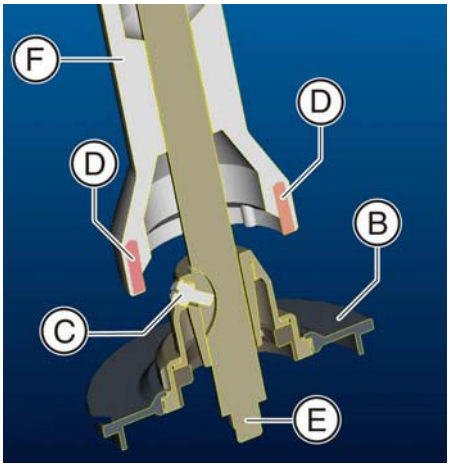
4.2 Préparer le frein à filet et l'outil de montage



REMARQUE

Rondelle d'ajustage pour inLab

Emmanchez la rondelle d'ajustage (A) sur l'arbre du bloc et appliquez-la en haut sur l'extrémité du soufflet.



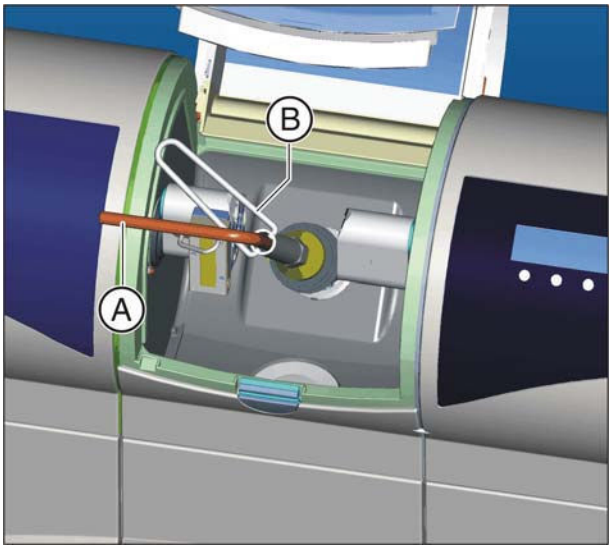
1. Répartissez trois gouttes de Loctite 243 sur le filetage de l'arbre du bloc.
2. Vissez et dévissez le serre-bloc (B) pour répartir la colle sur le filetage.
3. Vérifiez que la colle est bien répartie.
4. Emmanchez le serre-bloc (B) sur la clé d'arbre (E).
5. Tournez le serre-bloc de sorte que l'orifice fileté pour la vis de pression à bille se trouve au-dessus de la fente dans la clé d'arbre.
6. Vissez la vis de blocage (C) jusqu'en butée.
   ↳ La clé d'arbre est maintenue dans le sens radial par rapport au serre-bloc, mais elle reste légèrement mobile dans le sens axial.
7. Emmanchez le serre-bloc avec la clé d'arbre dans l'outil de montage (F). Observez la position de l'entraîneur (D).

4.3 Préparer l'unité d'usinage

1. Branchez la fiche secteur et mettez en marche l'unité d'usinage depuis l'interrupteur principal (I).
2. L'axe du bloc vient se placer automatiquement en position de changement de bloc.
3. Mettez l'unité d'usinage hors tension en actionnant l'interrupteur principal (0) et débranchez la fiche secteur.

4.4 Monter le serre-bloc

1. Mettez en place l'outil de montage avec le serre-bloc dans la machine.



REMARQUE

Mettre l'outil de montage correctement en place

Tenez compte des instructions suivantes. Ne tournez pas l'arbre.

➢ Le serre-bloc applique sur le filetage de l'arbre du bloc.

➢ La poignée de la clé d'arbre (A) est dans la position 9 heures.

➢ L'extrémité hexagonale à la partie inférieure de la clé d'arbre est engagée dans l'empreinte hexagonale de l'arbre du bloc.

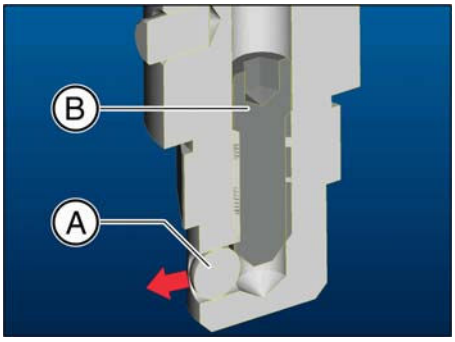
2. Vissez le serre-bloc sur l'arbre du bloc. Pour ce faire, tenez d'une main la clé d'arbre (A) dans la position 9 heures et, de l'autre main, tournez l'outil de montage (B).
3. Serrez à fond le serre-bloc.
4. Dévissez la vis de blocage.
5. Retirez l'outil de montage du serre-bloc.

Régler la position de changement de bloc

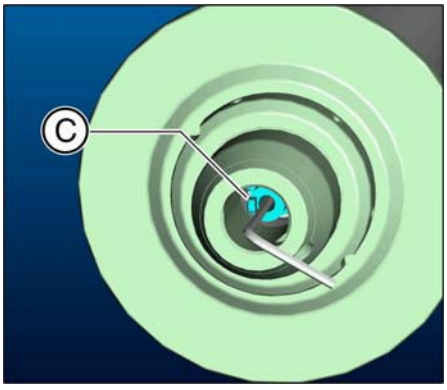
1. Branchez la fiche secteur et mettez en marche l'unité d'usinage depuis l'interrupteur principal (I).
2. L'axe du bloc vient se placer automatiquement en position de changement de bloc.
3. Mettez l'unité d'usinage hors tension en actionnant l'interrupteur principal (0) et débranchez la fiche secteur.

4.5 Monter le fixe-bloc

Le nouveau fixe-bloc diffère de l'ancien par une rainure extérieure continue.



✓ La bille de retenue (A) est repoussée vers l'extérieur lorsque l'on visse la tige filetée (B).

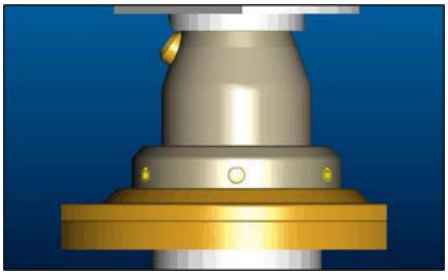


✓ L'ergot (C) du fixe-bloc est en position 9 heures lors du montage.

1. Montez le nouveau fixe-bloc dans l'arbre de bloc. Utilisez l'auxiliaire de montage "fixe-bloc“ (voir „Jeu d'outils“ [➞ 5]).
2. Serrez le fixe-bloc (B) tout en maintenant enfoncé l'auxiliaire de montage.
3. Contrôlez la bonne fixation du fixe-bloc en exerçant une traction sur l'auxiliaire de montage.

4.6 Contrôler le fixe-bloc

1. Montez et fixez un bloc de matériau dans le serre-bloc (voir Utiliser le serre-bloc manuel [➞ 14]).
2. Contrôlez s'il existe un interstice visible entre le support de bloc et le serre-bloc.
   ↳ L'absence d'interstice visible indique que le fixe-bloc a été correctement monté.



REMARQUE

Interstice entre le support de bloc et le serre-bloc

La présence d'un interstice visible indique que le bloc est positionné trop haut dans le sens axial.

➢ Corrigez la fixation du fixe-bloc.

4.7 Régler le logiciel

REMARQUE

Version logicielle

L'utilisation du serre-bloc manuel requiert au minimum la version logicielle 3.60.

1. Lancez le logiciel.
2. Dans la barre de menu, sélectionnez l'instruction *"Paramètres"*| *"Configuration"*| *"Appareils"*.
   ↳ La fenêtre *"Configurer les appareils"* s'ouvre.
3. Sélectionnez l'unité d'usinage voulue.
4. Cliquez sur le bouton *"Configurer"*.
   ↳ La fenêtre *"Configuration d'appareil"* s'ouvre.
5. Cochez la case *"Fixation manuelle du bloc"*.
6. Cliquez sur le bouton *"Enregistrer"*.

4.8 Fin des travaux

REMARQUE

Les pièces de pression restent montées

Les pièces de pression de l'ancien serre-bloc automatique restent dans la machine.

Calibrer l'unité d'usinage

⚠ PRUDENCE

Utiliser exclusivement les outils de calibrage fournis

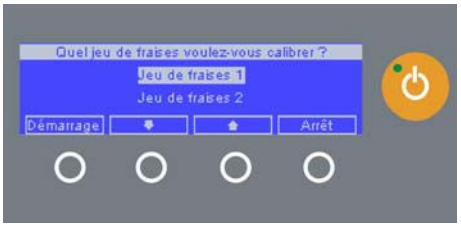
Calibrez l'unité d'usinage exclusivement à l'aide des pointes de calibrage fournies et de l'élément de calibrage correspondant.

⚠ PRUDENCE

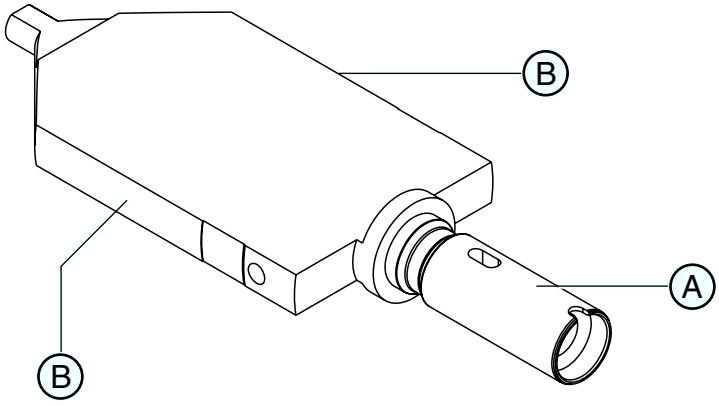
Résultat d'usinage incorrect

Le résultat de l'usinage peut être incorrect si l'appareil n'est pas calibré.

1. Dans la ligne de menu, sélectionnez l'instruction *"Réglages"*| *"Calibrage"* | *"Unité d'usinage"*.
2. Une fenêtre de dialogue apparaît si plusieurs unités d'usinage sont raccordées. Sélectionnez l'unité d'usinage voulue et confirmez avec *"OK"*.
   ↳ Il apparaît une boîte de dialogue dans laquelle vous pouvez sélectionner le kit d'usinage à calibrer ou indiquer si les deux kits d'usinage doivent être calibrés successivement. La date du dernier calibrage est également affichée.



3. Sélectionnez le kit d'usinage voulu et confirmez avec *"Démarrage"*. Vous pouvez aussi sélectionner le kit d'usinage voulu depuis l'unité d'usinage (flèche vers le haut/vers le bas) et confirmer avec *"Démarrage"*.
   ↳ L'unité d'usinage se déplace en position de mise en place des outils de calibrage.
   Une fenêtre de dialogue vous demande de mettre en place les pointes et l'élément de calibrage et de refermer la porte de la chambre d'usinage.
4. Appuyez sur le verrouillage de la porte de la chambre d'usinage et ouvrez la porte.



Elément de calibrage

REMARQUE

Tenir correctement l'élément de calibrage

Le fait de tenir l'élément de calibrage au niveau des surfaces larges peut entraîner des erreurs lors du calibrage.

➢ Toujours tenir l'élément de calibrage au niveau de la tige de serrage A pour le sortir de sa boîte.

➢ Toujours tenir l'élément de calibrage au niveau des surfaces étroites B pour l'enfoncer dans le serre-bloc.

5. Enfoncez l'élément de calibrage dans le serre-bloc en le tenant au niveau des surfaces étroites B.
6. Bloquez l'élément de calibrage à l'aide de la vis de pression à bille. Utilisez pour ce faire l'outil de serrage du bloc.
7. Enfichez les pointes de calibrage à la main dans le moteur DC Serrez le mandrin correspondant à l'aide de la clé dynamométrique jusqu'à entendre un craquement.
8. Fermez la porte de la chambre d'usinage.
9. Dans la fenêtre *"Calibrage de l'unité d'usinage"*, actionnez le bouton *"Démarrage"*.
   ↳ Le calibrage automatique démarre et dure env. 9 minutes.

Fin du calibrage

1. Ouvrez la porte de la chambre d'usinage au terme du calibrage.
2. A l'aide de la clé dynamométrique, desserrez les pointes de calibrage et retirez-les à la main.

ATTENTION

Arêtes vives sur le scanner !

Le scanner au niveau du support du moteur de gauche présente des arêtes vives susceptibles de vous infliger des blessures.

Veillez à ne pas heurter le scanner avec la main lorsque vous retirez l'élément de calibrage.

3. Retirez l'élément de calibrage en le tenant au niveau des surfaces étroites B.

REMARQUE

Conserver les outils de calibrage en lieu sûr

Conservez les pointes de calibrage et l'élément de calibrage en lieu sûr (p. ex. dans l'insert fourni pour le rangement dans le tiroir de l'appareil). Remplacez à cet effet l'insert de tiroir de gauche existant par le nouvel insert fourni.

4. Enfichez à nouveau les instruments d'usinage à la main dans le moteur DC. Serrez le mandrin correspondant à l'aide de la clé dynamométrique jusqu'à entendre un craquement.
5. Fermez la porte de la chambre d'usinage.
   ↳ La boîte de dialogue pour la sélection des instruments d'usinage apparaît.
6. Sélectionnez les instruments d'usinage montés et validez en cliquant sur le bouton *"Démarrage"* dans la fenêtre.
   ↳ Les moteurs DC se déplacent en position de base.
   La fenêtre de dialogue *"Calibrage nécessaire"* apparaît.
7. Confirmez avec le bouton *"OK"*.

Documents "Complément de la notice d'utilisation"

Remettez le document joint "Complément de la notice d'utilisation" au client. Attirez son attention sur le fait qu'il doit conserver ce document avec la notice d'utilisation.

5 Utiliser le serre-bloc manuel

Conservez l'outil de serrage du bloc dans le support correspondant.
Vous pouvez coller le support à l'endroit voulu à l'aide du plot de collage. Nettoyez et dégraissez le support correspondant avant le collage.

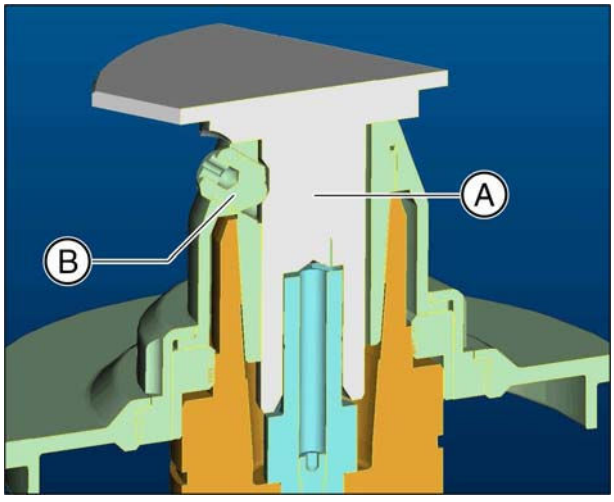
REMARQUE

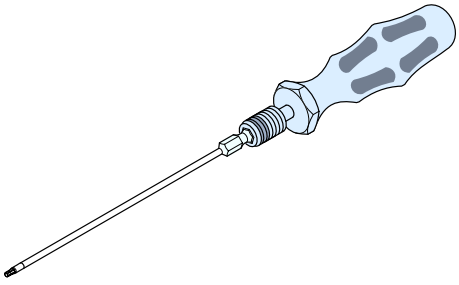
Usure de la vis de pression à bille

Du fait des forces de serrage élevées, la vis de pression à bille s'use.

➢ Remplacez la vis de pression à bille tous les 500 serrages.

Blocs avec supports de 10 mm de diamètre





REMARQUE

Serrer correctement le bloc

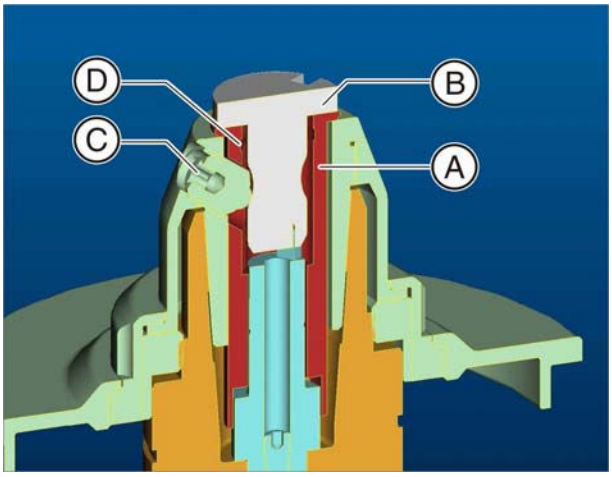
Si le bloc n'est pas suffisamment serré, des altérations du résultat d'usinage ou des ébrèchements de la céramique risquent de se produire.

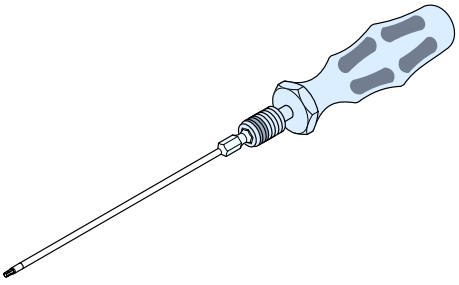
➢ Serrez fermement le bloc à l'aide de l'outil de serrage du bloc avec clé dynamométrique jusqu'à entendre un craquement.

➢ Contrôlez la bonne fixation du bloc.

1. Montez le bloc (A) directement dans le serre-bloc.
2. Bloquez le bloc à l'aide de la vis de pression à bille (B) . Utilisez pour ce faire l'outil de serrage du bloc avec clé dynamométrique.
   ↳ Poussez le bloc dans le sens latéral contre la surface d'appui du serre-bloc et enfoncez-le dans le sens axial. L'épaulement du support de bloc repose ainsi sur le serre-bloc.

Blocs avec supports de 6 mm de diamètre





REMARQUE

Serrer correctement le bloc

Si le bloc n'est pas suffisamment serré, des altérations du résultat d'usinage ou des ébrèchements de la céramique risquent de se produire.

➢ Serrez fermement le bloc à l'aide de l'outil de serrage du bloc avec clé dynamométrique jusqu'à entendre un craquement.

➢ Contrôlez la bonne fixation du bloc.

1. Montez la douille amovible (A) dans le serre-bloc.

REMARQUE

Monter la douille amovible

La fente à l'extrémité inférieure de la douille amovible doit se trouver au-dessus de la tige radiale du fixe-bloc pour pouvoir être entièrement introduite.

L'alésage de la vis de pression à bille est alors automatiquement dans la bonne position, juste au-dessus du taraudage dans le serre-bloc.

2. Montez le bloc (B) dans la douille amovible.
3. Bloquez le bloc à l'aide de la vis de pression à bille (C) . Utilisez pour ce faire l'outil de serrage du bloc avec clé dynamométrique.
   ↳ Poussez le bloc dans le sens latéral contre la surface d'appui du serre-bloc et enfoncez-le dans le sens axial. L'épaulement du support de bloc repose ainsi sur le serre-bloc.

Retirer la douille amovible

1. Desserrez la vis de pression à bille.
2. Insérez l'outil de serrage du bloc dans la rainure interne (D) et retirez la douille amovible.

Sous réserve de modifications dues au progrès technique.

© Sirona Dental Systems GmbH 2010
D3439.092.05.03.03 04.2010
Sprache: französisch
Ä.-Nr.: 112 626
Printed in Germany
Imprimé en Allemagne

Sirona Dental Systems GmbH

Fabrikstraße 31
64625 Bensheim
Germany
www.sirona.com

No. de cde. **62 38 328 D3439**

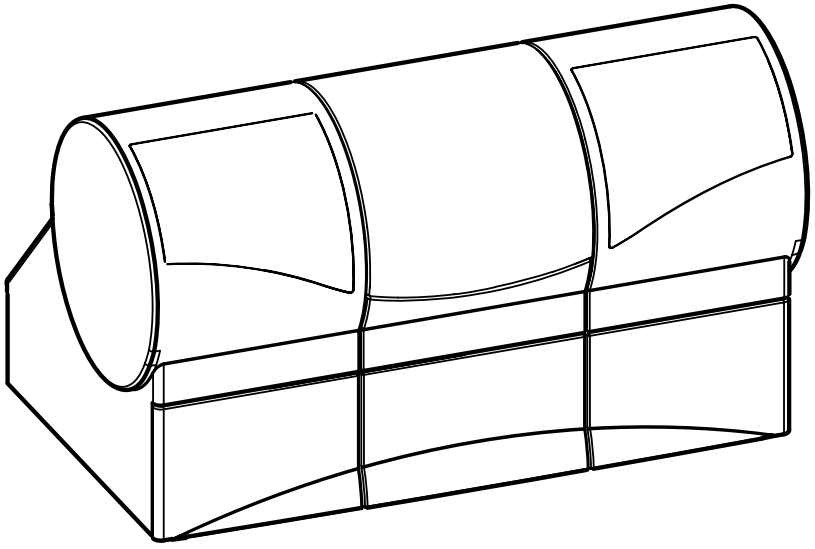
Nuevo a partir de: 04.2010

sirona
The Dental Company

CEREC MC XL, inLab MC XL

Instrucciones de montaje del sujetabloque manual

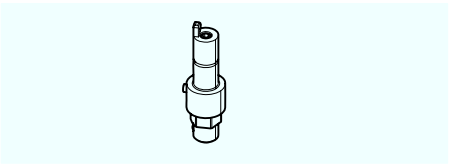
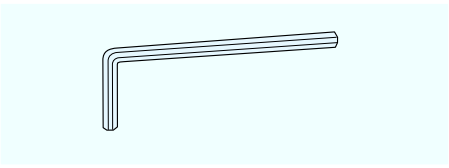
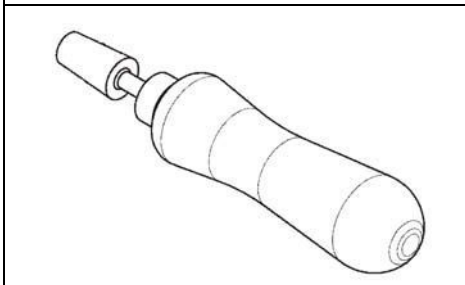
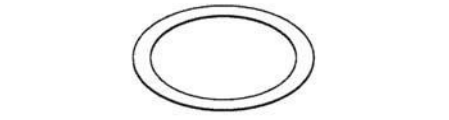
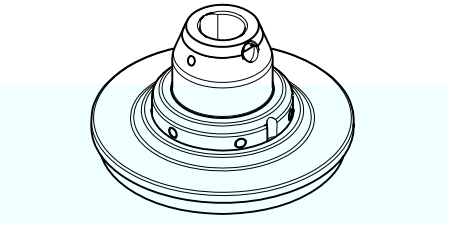
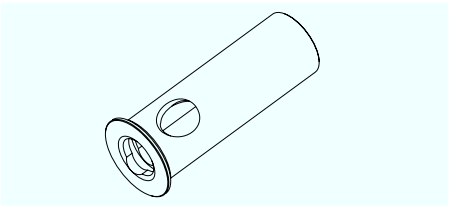
Español

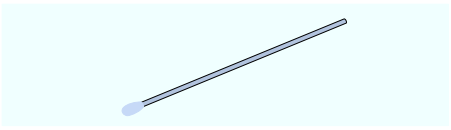
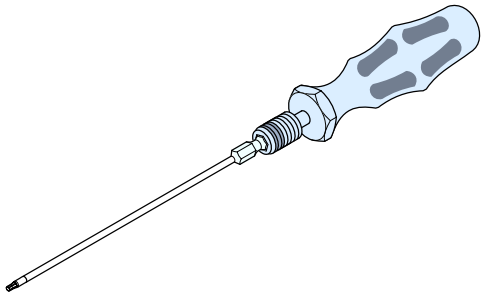
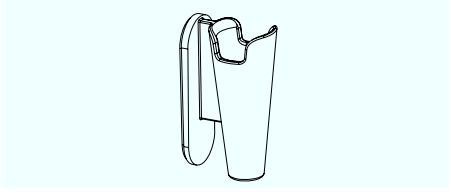
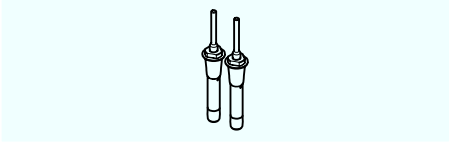
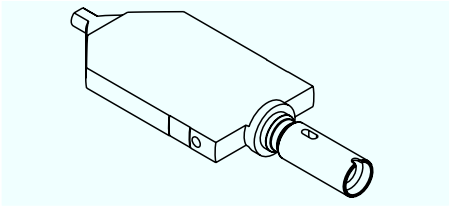
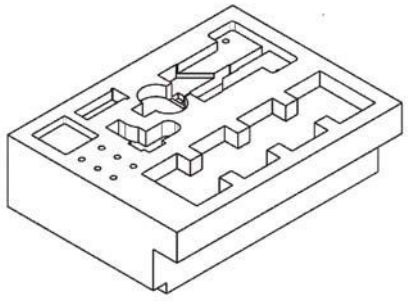


Índice

1 Volumen de suministro 3
2 Juego de herramientas 5
3 Desmontaje del sujetabloque 6
4 Montaje del sujetabloque manual 7
4.1 Limpieza de superficies funcionales 7
4.2 Preparación del seguro de rosca y de la herramienta de montaje 8
4.3 Preparación de la unidad de tallado 8
4.4 Montaje del sujetabloque 9
4.5 Montaje del fijador del bloque 10
4.6 Comprobación del fijador del bloque 10
4.7 Configuración del software 11
4.8 Trabajos finales 11
5 Utilización del sujetabloque manual 14

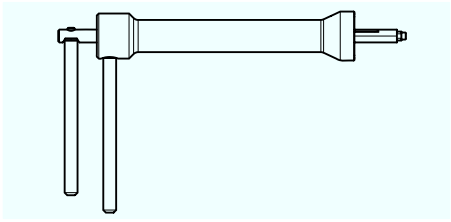
1 Volumen de suministro

Gráfico	Denominación	Cantidad
	Fijador del bloque	1
	Llave Allen, 1,3mm	1
	Cono de limpieza	1
	Tornillo de retención	1
	Arandela de ajuste (solo es necesaria en inLab MC XL)	1
	Sujetabloque	1
	Tornillo de presión de punta esférica	3
	Manguito extraíble	1

	Bastoncillos de algodón	10
	Herramienta de sujeción de bloques con llave dinamométrica	1
	Portaherramientas	1
	Espiga de calibración	2
	Cuerpo de calibración	1
	Elemento de cajón	1

2 Juego de herramientas

Tanto para el desmontaje del sujetabloque automático como para el montaje del sujetabloque manual, se precisa el juego de herramientas 62 41 512. De este juego necesita las siguientes herramientas y medios auxiliares.

Gráfico	Denominación	Cantidad
	Ayuda de montaje del fijador del bloque	1
	Herramienta de montaje	1
	Alojamiento de la herramienta	1
	Broca, 1,2mm	1
	Fiador de tornillos (LOCTITE 243)	1

3 Desmontaje del sujetabloque

NOTA

Versión del software

Para poder utilizar el sujetabloque manual debe estar instalada la versión de software 3.60 como mínimo.

✓ La unidad de tallado debe estar en la posición de cambio de bloque.

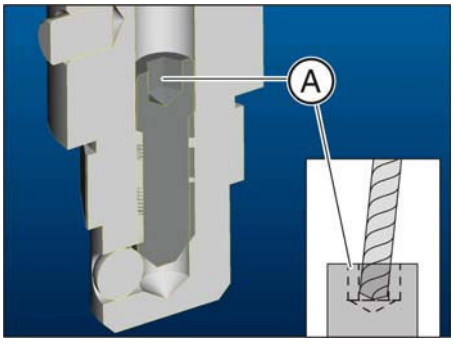
1. Desconecte la unidad de tallado con el interruptor principal (0) y desenchufe el conector de red.

NOTA

Dejar puesto el filtro de la cámara de tallado

Deje puesto el filtro de la cámara de tallado. De esta forma, si caen piezas pequeñas, no penetrarán en el depósito.

2. Abra la puerta de la cámara de tallado.
3. Afloje los instrumentos de tallado con la llave dinamométrica y extráigalos con la mano.
4. Desmonte el sujetabloque automático incorporado, ver el Manual del operador.



⚠ PRECAUCIÓN

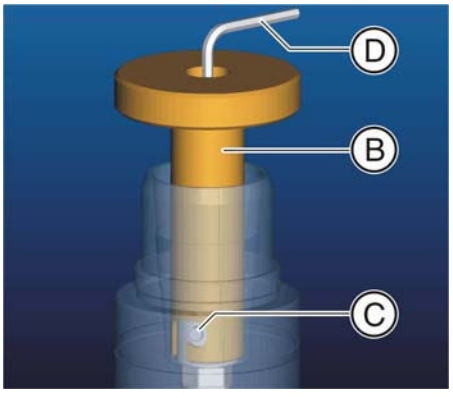
Limpiar el tornillo Allen, eliminar los depósitos

El tornillo Allen (A) de la sujeción del sujetabloque puede obstruirse debido a la suciedad.

Si sucede esto, no podrá aflojar la sujeción con la llave Allen.

➢ Elimine los depósitos cuidadosamente con la broca de 1,2 mm. Fije la broca en el alojamiento de la herramienta (ver "Juego de herramientas" [→ 5]).
Asegúrese de que la broca sobresalga 20 mm como mínimo.

➢ Al eliminar los depósitos, asegúrese de no dañar los bordes del tornillo Allen.



5. Elimine los depósitos del tornillo Allen A.
6. Inserte la llave Allen (D) tan al fondo como sea posible para evitar cualquier giro. Afloje la sujeción del fijador del bloque en el eje del bloque.
7. Utilice la ayuda de montaje (B) para sujetar el fijador del bloque en la espiga (C) y para extraerlo.

NOTA

Fijador del bloque

El fijador del bloque desmontado ya no es necesario.

4 Montaje del sujetabloque manual

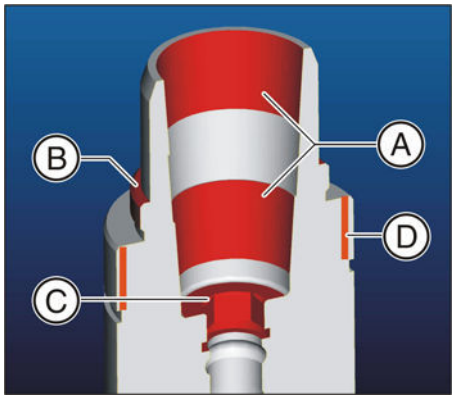
4.1 Limpieza de superficies funcionales

NOTA

Utilizar el material suministrado

Utilice los bastoncillos de algodón suministrados para la limpieza.

Utilice el cono de limpieza para las superficies interiores cónicas del eje del bloque.



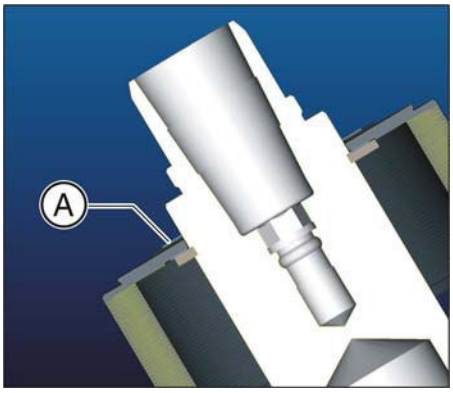
1. Limpie con alcohol la superficie cónica superior e inferior (A).
2. Limpie con alcohol la rosca exterior del eje del bloque (B).
3. Limpie con alcohol las superficies de contacto del fijador del bloque (C) con el eje del bloque.
4. Limpie con alcohol el eje del bloque hasta la escotadura (D).

NOTA

Limpiar con cuidado

Limpie con cuidado la rosca exterior. Debe estar limpia de suciedad y grasa para poder adherirla a continuación.

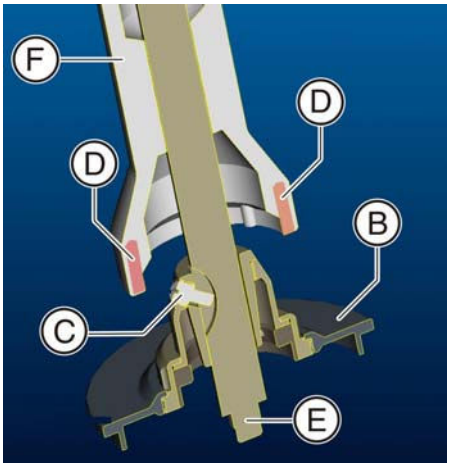
4.2 Preparación del seguro de rosca y de la herramienta de montaje



NOTA

Arandela de ajuste para inLab

Inserte la arandela de ajuste (A) en el eje del bloque y colóquela en la parte superior del extremo del fuelle.



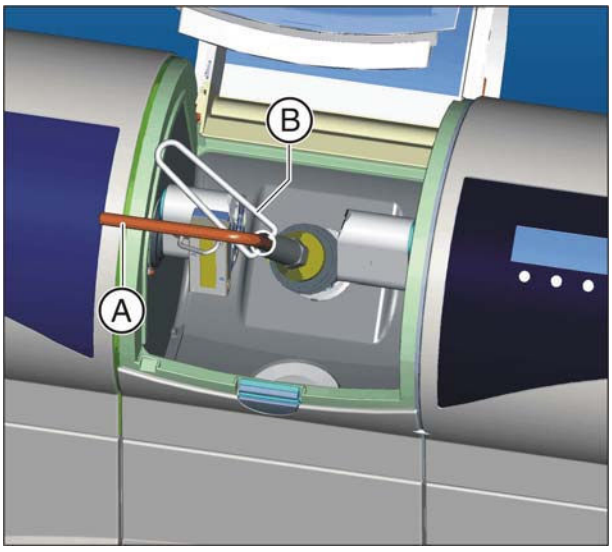
1. Aplique tres gotas de Loctite 243 sobre la rosca exterior del eje del bloque.
2. Enrosque y vuelva a desenroscar el sujetabloque (B) para distribuir el adhesivo sobre la rosca.
3. Compruebe si el adhesivo está bien distribuido.
4. Deslice el sujetabloque (B) por la llave Allen (E).
5. Gire el sujetabloque de manera que la abertura de la rosca para el tornillo de presión de punta esférica quede sobre la ranura de la llave Allen.
6. Enrosque el tornillo de retención (C) hasta el tope.
   - La llave Allen está orientada en sentido radial con respecto al sujetabloque, pero se puede desplazar axialmente con facilidad.
7. Introduzca el sujetabloque con la llave Allen en la herramienta de montaje (F). Al hacerlo, tenga en cuenta la posición de los arrastradores (D).

4.3 Preparación de la unidad de tallado

1. Enchufe el conector de red y conecte la unidad de tallado con el interruptor principal (I).
2. El eje del bloque se coloca automáticamente en la posición de cambio de bloque.
3. Desconecte la unidad de tallado con el interruptor principal (0) y desenchufe el conector de red.

4.4 Montaje del sujetabloque

1. Introduzca la herramienta de montaje junto con el sujetabloque en la máquina.



NOTA

Introducir correctamente la herramienta de montaje

Tenga en cuenta las siguientes instrucciones. El eje no debe girarse.

➢ El sujetabloque debe estar colocado sobre la rosca del eje del bloque.

➢ La empuñadura de la llave Allen (A) debe estar "a las 9".

➢ El hexágono del extremo inferior de la llave Allen debe estar insertado en el tornillo Allen del eje del bloque.

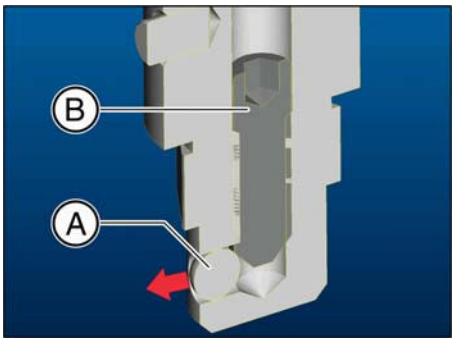
2. Enrosque el sujetabloque en el eje del bloque. Para ello, sujete la llave Allen (A) con una mano colocada "a las 9" y gire la herramienta de montaje (B) con la otra.
3. Apriete bien el sujetabloque.
4. Desenrosque el tornillo de retención.
5. Retire la herramienta de montaje del sujetabloque.

Ajuste de la posición de cambio de bloque

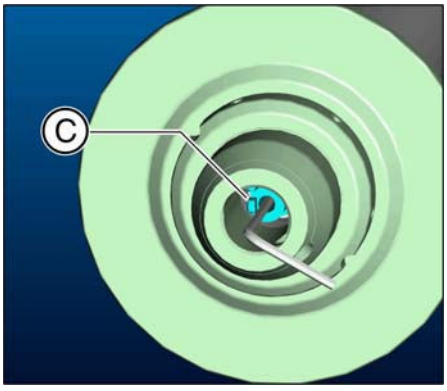
1. Enchufe el conector de red y conecte la unidad de tallado con el interruptor principal (I).
2. El eje del bloque se coloca automáticamente en la posición de cambio de bloque.
3. Desconecte la unidad de tallado con el interruptor principal (0) y desenchufe el conector de red.

4.5 Montaje del fijador del bloque

El nuevo fijador del bloque tiene una ranura circundante exterior que lo distingue.



✓ El cono de retención (A) debe presionarse hacia fuera enroscando el perno roscado (B).

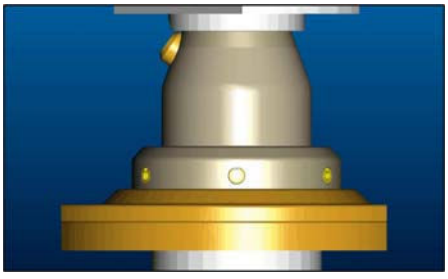


✓ El saliente (C) del fijador del bloque debe estar "a las 9" en el momento del montaje.

1. Inserte el nuevo fijador del bloque en el eje del bloque. Utilice la ayuda de montaje del fijador del bloque (ver "Juego de herramientas" [➞ 5]).
2. Apriete el fijador del bloque (B) manteniendo presionada la ayuda de montaje.
3. Compruebe si el fijador del bloque está bien asentado tirando de la ayuda de montaje.

4.6 Comprobación del fijador del bloque

1. Coloque un bloque de material en el sujetabloque y fíjelo (ver Utilización del sujetabloque manual [➞ 14]).
2. Compruebe si se observa alguna hendidura entre el soporte del bloque y el sujetabloque.
   ↳ Si no se observa ninguna hendidura, el fijador del bloque se ha montado correctamente.



NOTA

Hendidura entre el soporte del bloque y el sujetabloque

Si se observa una hendidura, el bloque está colocado demasiado alto en sentido axial.

➢ Corrija la posición del fijador del bloque.

4.7 Configuración del software

NOTA

Versión del software

Para poder utilizar el sujetabloque manual debe estar instalada la versión de software 3.60 como mínimo.

1. Abra el software.
2. Seleccione en la barra de menú el comando *"Configuración"*| *"Configuración"*| *"Equipos"*.
   ↳ La ventana *"Configurar el equipo"* se abre.
3. Seleccione la unidad de tallado que desee.
4. Haga clic en el botón *"Configurar"*.
   ↳ La ventana *"Configuración del equipo"* se abre.
5. Active la casilla de comprobación *"Fijación manual del bloque"*.
6. Haga clic en el botón *"Guardar"*.

4.8 Trabajos finales

NOTA

Las piezas de presión permanecen montadas

Las piezas de presión de la máquina pertenecientes al antiguo sujetabloque automático permanecen montadas.

Calibración de la unidad de tallado

⚠ PRECAUCIÓN

Utilizar sólo las herramientas de calibración suministradas

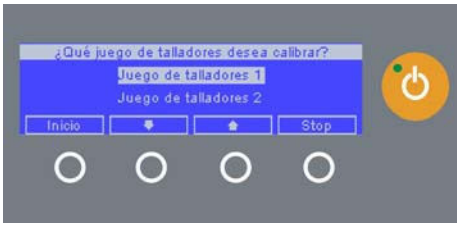
Calibre la unidad de tallado únicamente con las espigas de calibración suministradas y sus correspondientes cuerpos de calibración.

⚠ PRECAUCIÓN

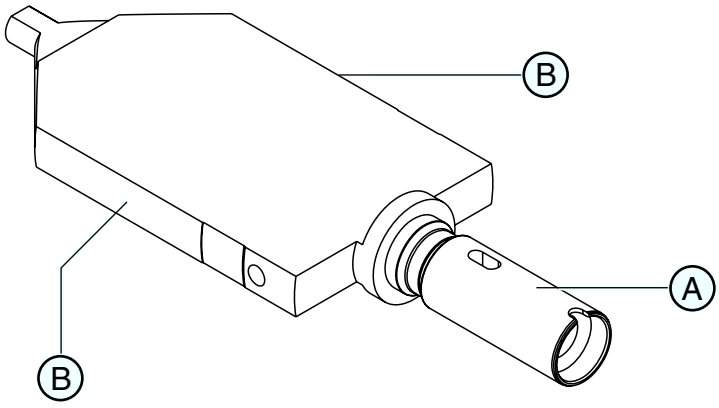
Resultado de tallado incorrecto

Si el equipo no está calibrado, el resultado del tallado puede no ser correcto.

1. Seleccione en la línea de menú el comando *"Ajustes"*| *"Calibrado"*| *"Unidad de tallado"*.
2. Si hay conectadas varias unidades de tallado, se mostrará un cuadro de diálogo. Seleccione la unidad de tallado que desee y confirme con *"Aceptar (OK)"*.
   ↳ Se abre un cuadro de diálogo en el que puede seleccionar el juego de talladores que desea calibrar o bien decidir si ambos juegos de talladores deben calibrarse sucesivamente. Además, se muestra la fecha de la última calibración.



3. Seleccione el juego de talladores que desee y confirme con *"Inicio"*. También puede seleccionar el juego de talladores que desee en la unidad de tallado (flecha arriba/abajo) y confirmar con *"Inicio"*.
   ↳ La unidad de tallado pasa a la posición de colocación para las herramientas de calibración.
   Un cuadro de diálogo le solicitará que coloque las espigas y el cuerpo de calibración y que vuelva a cerrar la puerta de la cámara de tallado.
4. Presione el enclavamiento de la puerta de la cámara de tallado y abra la puerta.



Cuerpo de calibración

NOTA

Sujeción correcta del cuerpo de calibración

Si sujeta el cuerpo de calibración por las superficies anchas, pueden producirse errores durante la calibración.

➢ Saque siempre el cuerpo de calibración del estuche sujetándolo por el vástago de fijación A.

➢ Sujete siempre el cuerpo de calibración por las superficies estrechas B cuando lo inserte en el sujetabloque.

5. Inserte el cuerpo de calibración en el sujetabloque sujetándolo por las superficies estrechas B.
6. Fije el cuerpo de calibración con el tornillo de presión de punta esférica. Utilice para ello la herramienta de sujeción de bloques.
7. Inserte manualmente las espigas de calibración en el motor de cc. Apriete el mandril con la llave dinamométrica hasta que oiga un chasquido.
8. Cierre la puerta de la cámara de tallado.
9. En la ventana *"Calibrar unidad de tallado"*, pulse el botón *"Inicio"*.
   ↳ Se inicia la calibración automática que dura aprox. 9 minutos.

Fin de la calibración

1. Abra la puerta de la cámara de tallado una vez efectuada la calibración.
2. Afloje las espigas de calibración con la llave dinamométrica y extráigalas con la mano.

ADVERTENCIA

¡El escáner tiene aristas afiladas!

El escáner del soporte del motor izquierdo tiene aristas afiladas con las que puede hacerse daño.

Asegúrese de no tocar el escáner con la mano al retirar el cuerpo de calibración.

3. Retire el cuerpo de calibración sujetándolo por las superficies estrechas B.

NOTA

Almacenamiento seguro de las herramientas de calibración

Guarde las espigas de calibración y el cuerpo de calibración en un lugar seguro (p. ej., en el elemento de cajón suministrado). Para ello sustituya el elemento de cajón izquierdo existente por este otro suministrado.

4. Inserte de nuevo los instrumentos de tallado en el motor de cc con la mano. Apriete el mandril con la llave dinamométrica hasta que oiga un chasquido.
5. Cierre la puerta de la cámara de tallado.
   ↳ Se muestra un cuadro de diálogo que permite seleccionar los instrumentos de tallado.
6. Seleccione los instrumentos de tallado insertados y pulse el botón *"Inicio"* del cuadro de diálogo.
   ↳ Los motores de cc pasan a la posición de base.
   Se muestra el cuadro de diálogo *"Calibración correcta"*.
7. Confirme pulsando el botón *"Aceptar (OK)"*.

Documentación "Información complementaria al manual del operador"

Entregue al cliente la documentación adjunta "Información complementaria al manual del operador". Adviértale que debe guardar esta documentación junto con el manual del operador.

5 Utilización del sujetabloque manual

Guarde la herramienta de sujeción de bloques en el soporte correspondiente. Con la almohadilla adhesiva puede pegar el soporte en un lugar adecuado. Limpie y desengrase antes la base correspondiente.

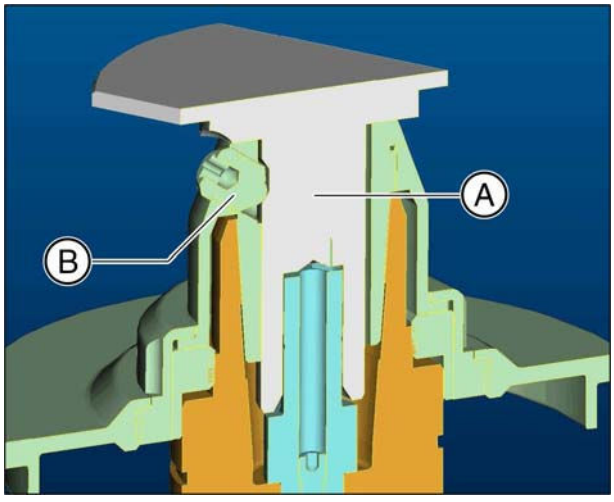
NOTA

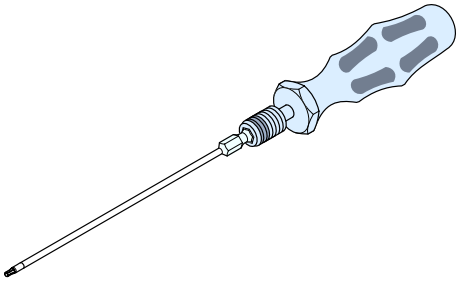
Desgaste del tornillo de presión de punta esférica

El tornillo de presión de punta esférica se desgasta por las elevadas fuerzas de sujeción.

➢ Sustituya el tornillo de presión de punta esférica cada 500 procesos de sujeción.

Bloques con soportes de bloque de 10 mm de diámetro





NOTA

Apretar bien el bloque

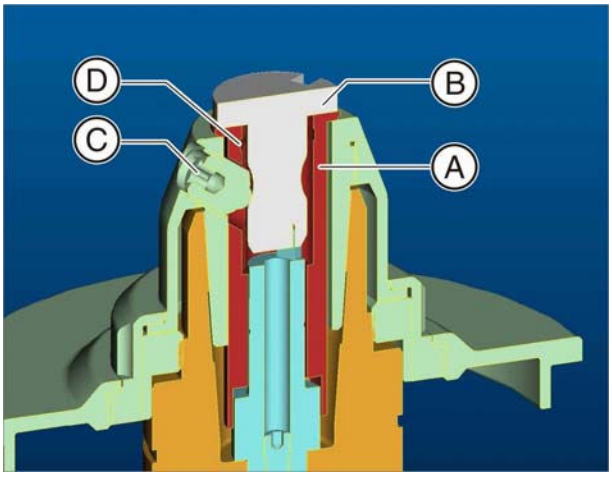
Si el bloque no está suficientemente apretado pueden producirse falseamientos del resultado de tallado y roturas de la cerámica.

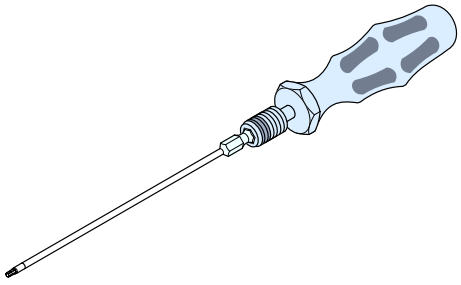
➢ Apriete bien el bloque con la herramienta de sujeción de bloques con llave dinamométrica hasta que oiga un chasquido.

➢ Compruebe si el bloque está bien asentado.

1. Coloque el bloque (A) directamente en el sujetabloque.
2. Fije el bloque con el tornillo de presión de punta esférica (B). Utilice para ello la herramienta de sujeción de bloques con llave dinamométrica.
   ↳ El bloque se presiona lateralmente contra la superficie de apoyo del sujetabloque y al mismo tiempo se introduce axialmente. De esta forma, el disco del soporte de bloque quedará colocado sobre el sujetabloque.

Bloques con soportes de bloque de 6 mm de diámetro





NOTA

Apretar bien el bloque

Si el bloque no está suficientemente apretado pueden producirse falseamientos del resultado de tallado y roturas de la cerámica.

➢ Apriete bien el bloque con la herramienta de sujeción de bloques con llave dinamométrica hasta que oiga un chasquido.

➢ Compruebe si el bloque está bien asentado.

1. Coloque el manguito extraíble (A) en el sujetabloque.

NOTA

Insertar el manguito extraíble

La ranura del extremo inferior del manguito extraíble debe estar sobre la espiga radial del fijador del bloque para poder introducirlo del todo.

El orificio para el tornillo de presión de punta esférica se encuentra entonces automáticamente en la posición correcta, coincidiendo con el orificio roscado del sujetabloque.

2. Inserte el bloque (B) en el manguito extraíble.
3. Fije el bloque con el tornillo de presión de punta esférica (C). Utilice para ello la herramienta de sujeción de bloques con llave dinamométrica.
   ↳ El bloque se presiona lateralmente contra la superficie de apoyo del sujetabloque y al mismo tiempo se introduce axialmente. De esta forma, el disco del soporte de bloque quedará colocado sobre el sujetabloque.

Retirada del manguito extraíble

1. Suelte el tornillo de presión de punta esférica.
2. Coloque la herramienta de sujeción de bloques en el anillo interior (D) y extraiga el manguito extraíble.

Reservados los derechos de modificación en virtud del progreso técnico.

© Sirona Dental Systems GmbH 2010
D3439.092.05.03.04 04.2010
Sprache: spanisch
Ä.-Nr.: 112 626
Printed in Germany

Sirona Dental Systems GmbH

Fabrikstraße 31
64625 Bensheim
Germany
www.sirona.com

No de pedido **62 38 328 D3439**

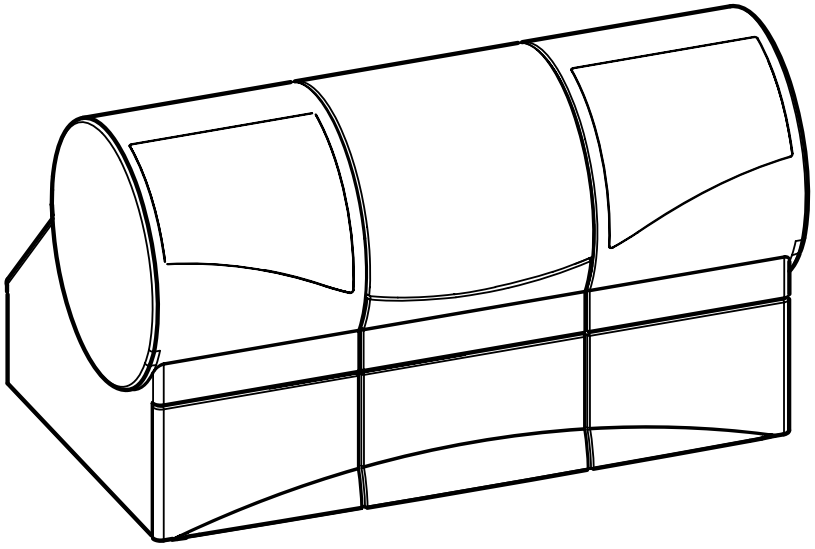
Nuovo a partire da: 04.2010

sirona
The Dental Company

CEREC MC XL, inLab MC XL

Istruzioni di montaggio per la tensione blocchetto manuale

Italiano



Indice per argomenti

1 Dotazione 3

2 Set di utensili 5

3 Ampliamento della tensione blocchetto 6

4 Montaggio della tensione blocchetto manuale 7

4.1 Pulizia delle superfici funzionali 7

4.2 Preparazione della protezione della filettatura e dell'utensile di montaggio 8

4.3 Preparazione unità di molaggio 8

4.4 Montaggio tensione blocchetto 9

4.5 Montaggio del fissatore del blocchetto 10

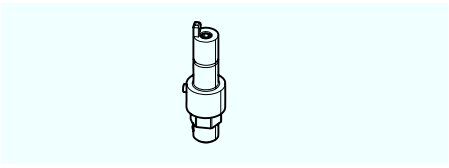
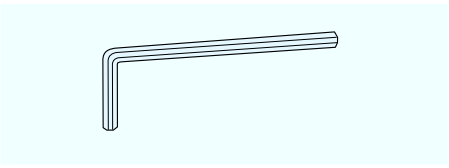
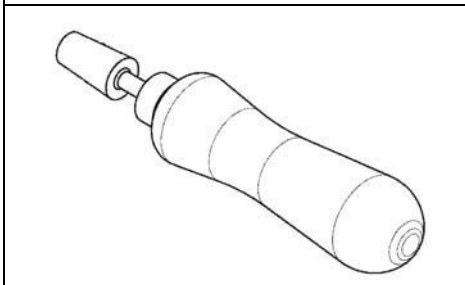
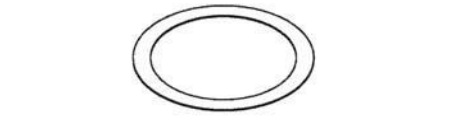
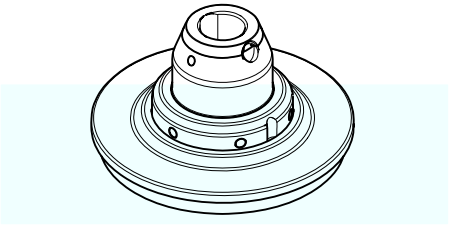
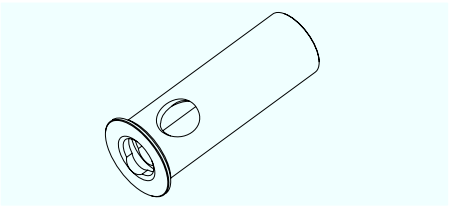
4.6 Verifica del fissatore del blocchetto 10

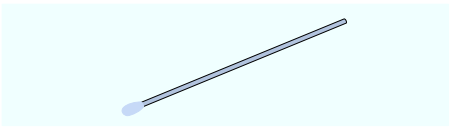
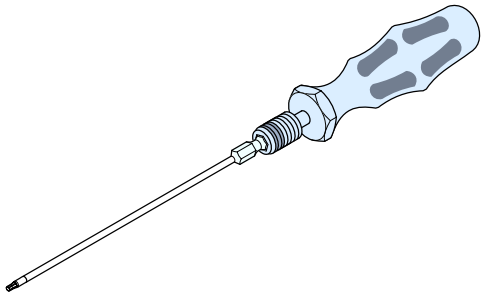
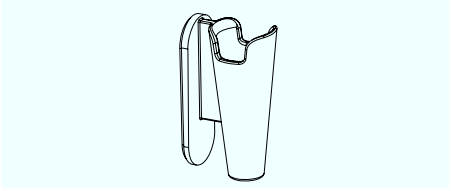
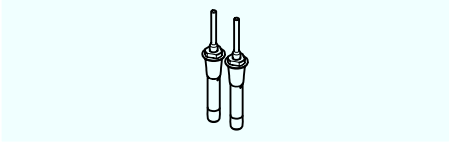
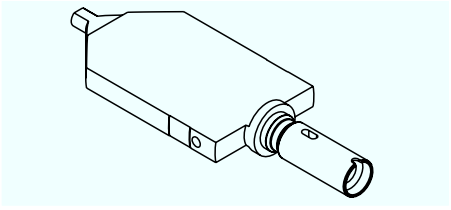
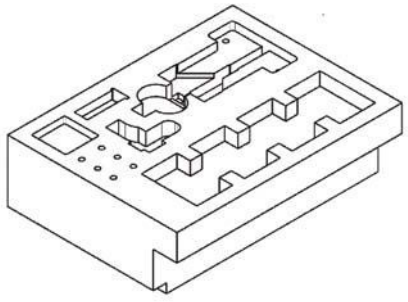
4.7 Impostazione del software 11

4.8 Interventi finali 11

5 Utilizzo della tensione blocchetto manuale 14

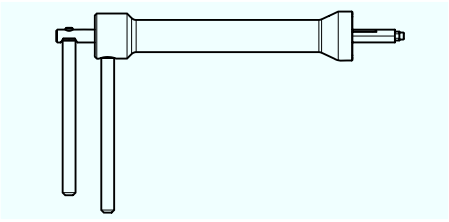
1 Dotazione

Grafica	Dicitura	Quantità
	Fissatore del blocchetto	1
	Chiave a brugola, 1,3mm	1
	Cono di pulizia	1
	Vite di arresto	1
	Rondella di spessore (necessaria soltanto con inLab MC XL)	1
	Tensione blocchetto	1
	Vite a pressione a testa sferica	3
	Manicotto di sostituzione	1

	Bastoncini di ovatta	10
	Utensile tenditore blocchetto con chiave dinamometrica	1
	Portautensile	1
	Asta di calibrazione	2
	Corpo di calibrazione	1
	Inserto per cassetto	1

2 Set di utensili

Per lo smontaggio della tensione blocchetto automatica ed il montaggio della tensione blocchetto manuale è necessario il set di utensili 62 41 512. Da questo set di utensili sono necessari i seguenti utensili ed ausili.

Grafica	Dicitura	Quantità
	Ausilio di montaggio fissatore del blocchetto	1
	Utensile di montaggio	1
	Attacco dell'utensile	1
	Trapano, 1,2mm	1
	Frenafiletto (LOCTITE 243)	1

3 Ampliamento della tensione blocchetto

NOTA

Versione software

Per poter utilizzare la tensione blocchetto manuale deve essere installata almeno la versione software 3.60.

✓ L'unità di molaggio si trova nella posizione di sostituzione blocchetto.

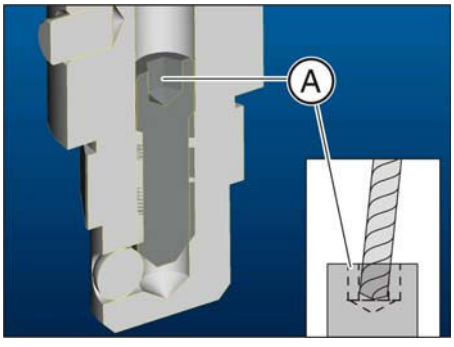
1. Spegnere l'unità di molaggio tramite l'interruttore principale (0) e staccare il connettore di rete.

NOTA

Lasciare inserito il filtro della camera di molaggio

Lasciare inserito il filtro della camera di molaggio. In questo modo quando cadono i pezzi di piccole dimensioni non finiscono nel serbatoio.

2. Aprire lo sportello della camera di molaggio.
3. Allentare gli strumenti di molaggio con la chiave dinamometrica ed estrarli manualmente.
4. Smontare la tensione blocchetto automatica montata; vedere le Istruzioni per l'uso.



⚠ CAUTELA

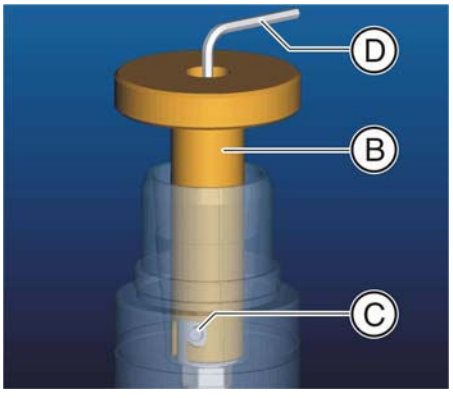
Pulizia dell'esagono incassato, eliminazione dei depositi

L'esagono incassato (A) del fermo del fissatore del blocchetto può riempirsi di sporcizia.

In tal caso non è più possibile rimuovere il fermo con l'apposita chiave a brugola.

➢ Eliminare con attenzione i depositi con l'ausilio del trapano da 1,2 mm. Serrare il trapano nell'attacco dell'utensile (vedere "Set di utensili" [→ 5]). Accertarsi che il trapano sporga di almeno 20 mm.

➢ Nell'eliminare i depositi fare attenzione a non danneggiare i bordi dell'esagono incassato.



5. Eliminare i depositi nell'esagono incassato A.
6. Inserire la chiave a brugola il più in profondità possibile (D) in modo da evitare una rotazione a vuoto. Rimuovere il fermo del fissatore nell'albero del blocchetto.
7. Utilizzare l'ausilio di montaggio (B) per afferrare il fissatore del blocchetto sul perno (C) ed estrarlo.

NOTA

Fissatore del blocchetto

Il fissatore del blocchetto smontato non è più necessario.

4 Montaggio della tensione blocchetto manuale

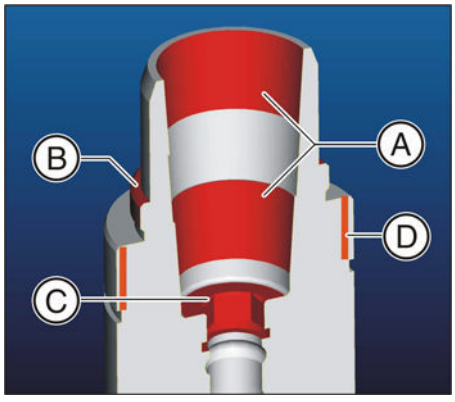
4.1 Pulizia delle superfici funzionali

NOTA

Utilizzare il materiale in dotazione

Per la pulizia utilizzare i bastoncini di ovatta in dotazione.

Per le superfici interne coniche dell'albero del blocchetto utilizzare il cono di pulizia.



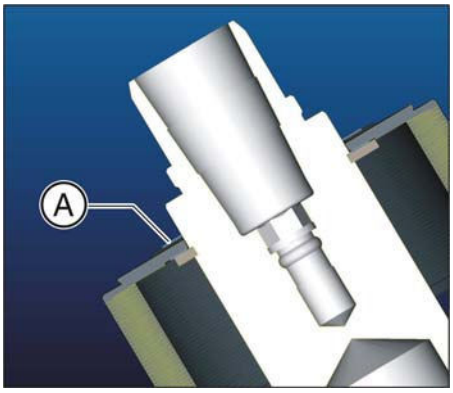
1. Pulire le superfici coniche superiori e inferiori (A) con alcol.
2. Pulire la filettatura esterna nell'albero del blocchetto (B) con alcol.
3. Pulire le superfici di contatto tra il fissatore del blocchetto (C) e l'albero del blocchetto con alcol.
4. Pulire l'albero del blocchetto fino alla perforazione con alcol (D).

NOTA

Pulire accuratamente

Pulire accuratamente la filettatura esterna. Per poter poi essere fissata in modo corretto non deve presentare residui di sporco e grasso.

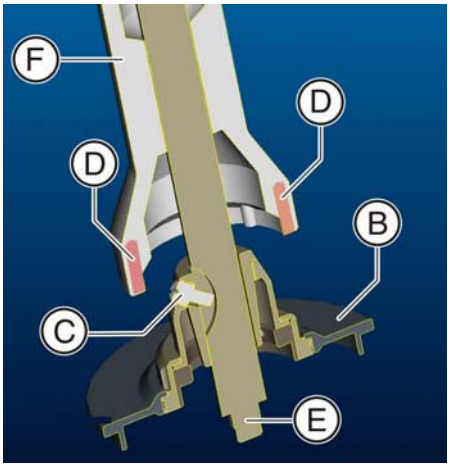
4.2 Preparazione della protezione della filettatura e dell'utensile di montaggio



NOTA

Rondella di spessore con inLab

Applicare la rondella di spessore (A) sull'albero del blocchetto e posizionarla in alto sulla tenuta a soffietto.



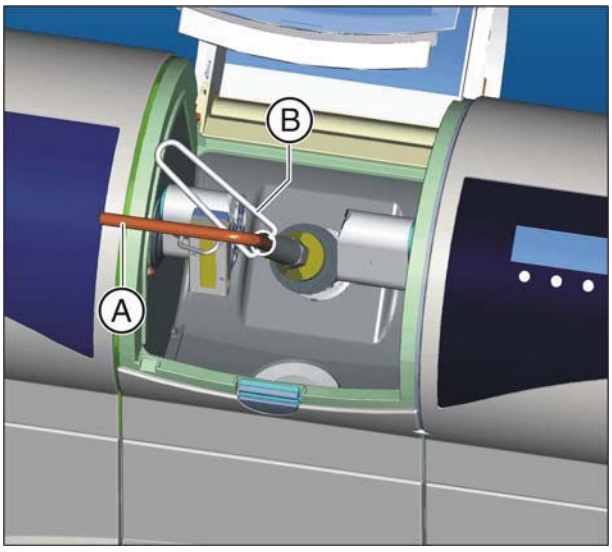
1. Distribuire tre gocce di Loctite 243 sulla filettatura esterna dell'albero del blocchetto.
2. Avvitare e svitare la tensione blocchetto (B), per distribuire il collante sull'intera filettatura.
3. Verificare che il collante sia ben distribuito.
4. Spingere la tensione blocchetto (B) sulla chiave per albero (E).
5. Ruotare la tensione blocchetto in modo che l'apertura della filettatura per la vite a pressione a testa sferica si trovi sopra la fessura della chiave per albero.
6. Serrare la vite di arresto (C) fino alla battuta.
   ↳ La chiave per albero è in posizione radiale rispetto alla tensione blocchetto, ma può essere orientata facilmente in direzione assiale.
7. Inserire la tensione blocchetto con la chiave per albero nell'utensile di montaggio (F). Nel fare ciò prestare attenzione alla posizione dei dispositivi di trascinamento (D).

4.3 Preparazione unità di molaggio

1. Inserire il connettore di rete e accendere l'unità di molaggio tramite l'interruttore principale (I).
2. L'asse del blocchetto si porta automaticamente nella posizione di sostituzione blocchetto.
3. Spegnere l'unità di molaggio tramite l'interruttore principale (0) e staccare il connettore di rete.

4.4 Montaggio tensione blocchetto

1. Inserire l'utensile di montaggio con la tensione blocchetto nella macchina.



NOTA

Applicare correttamente l'utensile di montaggio

Osservare le istruzioni seguenti. L'albero non deve essere ruotato.

➢ La tensione blocchetto si trova sopra la filettatura dell'albero del blocchetto.

➢ L'impugnatura della chiave per albero (A) è in posizione ore 9.

➢ L'esagono esterno all'estremità inferiore della chiave per albero si inserisce nell'esagono incassato dell'albero del blocchetto.

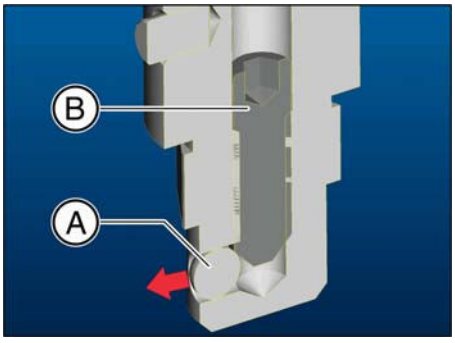
2. Avvitare la tensione blocchetto sull'albero. A tale scopo, con una mano tenere ferma la chiave per albero (A) nella posizione ore 9 e con l'altra mano ruotare l'utensile di montaggio (B).
3. Serrare a fondo la tensione blocchetto.
4. Svitare ed estrarre la vite di arresto.
5. Rimuovere l'utensile di montaggio dalla tensione blocchetto.

Impostazione della posizione di sostituzione blocchetto

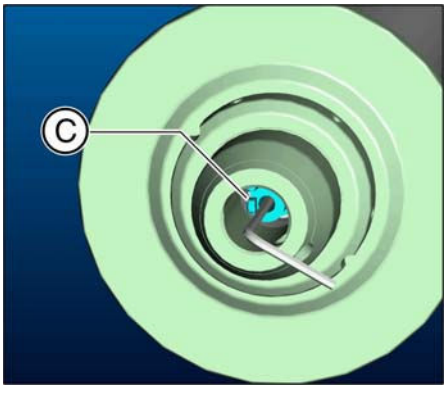
1. Inserire il connettore di rete e accendere l'unità di molaggio tramite l'interruttore principale (I).
2. L'asse del blocchetto si porta automaticamente nella posizione di sostituzione blocchetto.
3. Spegnere l'unità di molaggio tramite l'interruttore principale (0) e staccare il connettore di rete.

4.5 Montaggio del fissatore del blocchetto

Il nuovo fissatore del blocchetto si distingue per una scanalatura circolare applicata esternamente.



✓ La sfera di ritenuta (A) in seguito all'inserimento del perno filettato (B) viene spinta verso l'esterno.

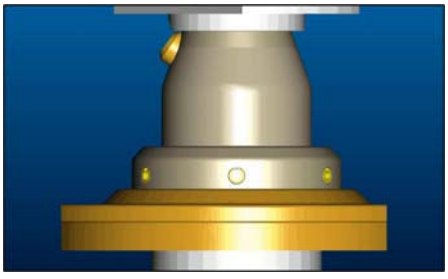


✓ La sporgenza (C) del fissatore del blocchetto in fase di montaggio si trova nella posizione ore 9.

1. Installare il nuovo fissatore del blocchetto nell'albero. Utilizzare l'ausilio di montaggio "fissatore del blocchetto" (vedere "Set di utensili" [→ 5]).
2. Serrare a fondo il fissatore del blocchetto (B) facendo pressione sull'ausilio di montaggio.
3. Verificare che il fissatore del blocchetto sia saldamente in posizione, tirandolo mediante l'ausilio di montaggio.

4.6 Verifica del fissatore del blocchetto

1. Inserire il blocchetto di materiale nella tensione blocchetto e fissarlo (vedere Utilizzo della tensione blocchetto manuale [→ 14]).
2. Verificare l'eventuale presenza di un'intercapedine tra il supporto e la tensione blocchetto.
   ↳ Se non è presente alcuna intercapedine, il fissatore del blocchetto è montato correttamente.



NOTA

Intercapedine tra supporto e tensione blocchetto

Se è presente un'intercapedine, il blocchetto è troppo alto in direzione assiale.

➢ Correggere la posizione del fissatore del blocchetto.

4.7 Impostazione del software

NOTA

Versione software

Per poter utilizzare la tensione blocchetto manuale deve essere installata almeno la versione software 3.60.

1. Aprire il software.
2. Selezionare nella barra dei menu il comando *"Impostazioni"| "Configurazione"| "Apparecchi"*.
   - Si apre la finestra *"Configura apparecchi"*.
3. Selezionare l'unità di molaggio desiderata.
4. Fare clic sul pulsante *"Configura"*.
   - Si apre la finestra *"Configurazione dell'apparecchio"*.
5. Attivare il segno di spunta prima di *"Fissaggio blocco manuale"*.
6. Fare clic sul pulsante *"Salva"*.

4.8 Interventi finali

NOTA

I tasselli di spinta rimangono montati

I tasselli di spinta della precedente tensione blocchetto automatica, presenti nella macchina, rimangono montati.

Calibrazione dell'unità di molaggio

⚠ CAUTELA

Utilizzare solo gli strumenti di calibrazione in dotazione

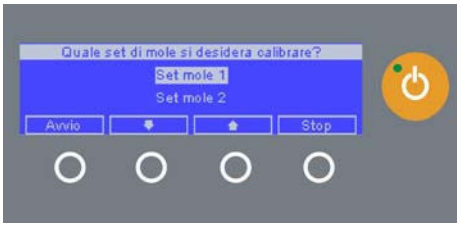
Calibrare l'unità di molaggio esclusivamente con le aste in dotazione e con il relativo corpo di calibrazione.

⚠ CAUTELA

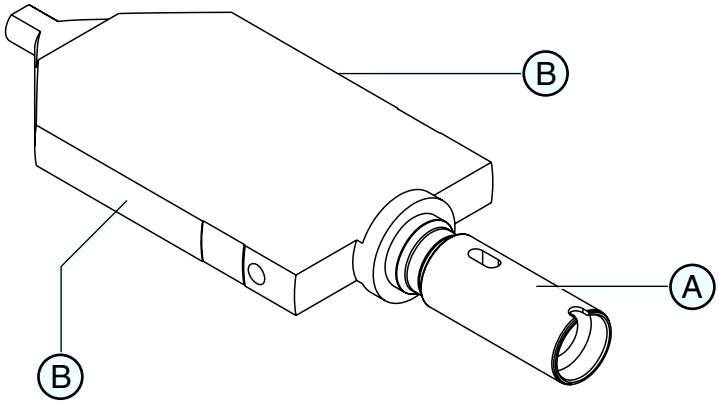
Risultato di molaggio errato

Se l'apparecchio non è calibrato, il risultato di molaggio può essere errato.

1. Selezionare nella riga dei menu il comando *"Impostazioni"| "Calibrazione"| "Unità di molaggio"*.
2. Se sono collegate più unità di molaggio compare una finestra di dialogo. Selezionare l'unità di molaggio desiderata e confermare con *"OK"*.
   - Si apre una finestra di dialogo nella quale è possibile selezionare il set di molaggio da calibrare oppure i due set di molaggio da calibrare in successione. Inoltre viene visualizzata la data dell'ultima calibrazione.



3. Selezionare il set di molaggio desiderato e confermare con *"Avvio"*.
   È anche possibile selezionare il set di molaggio desiderato dall'unità di molaggio (freccia su/giù) e confermare con *"Avvio"*.
   ↳ L'unità di molaggio si sposta nella posizione per l'inserimento degli strumenti di calibrazione.
   Una finestra di dialogo invita a inserire le aste di calibrazione e il corpo di calibrazione e a richiudere lo sportello della camera di molaggio.
4. Premere sul blocco dello sportello della camera di molaggio per aprirlo.



Corpo di calibrazione

NOTA

Afferrare correttamente il corpo di calibrazione

Se il corpo di calibrazione viene afferrato in corrispondenza delle superfici larghe possono verificarsi errori durante la calibrazione.

➢ Rimuovere il corpo di calibrazione dalla scatola di conservazione afferrandolo sempre in corrispondenza della staffa di bloccaggio A.

➢ Per inserire il corpo di calibrazione nella tensione blocchetto, afferrarlo sempre in corrispondenza delle superfici sottili B.

5. Posizionare il corpo di calibrazione nella tensione blocchetto afferrandolo in corrispondenza delle superfici sottili B.
6. Fissare il corpo di calibrazione con la vite di pressione a testa sferica. A tale scopo utilizzare l'utensile tenditore blocchetto.
7. Inserire manualmente le aste di calibrazione nel motore CC. Stringere il mandrino di serraggio con la chiave dinamometrica, fino a percepire uno scatto.
8. Chiudere lo sportello della camera di molaggio.
9. Confermate nella finestra *"Calibrazione dell'unità di molaggio"* con il pulsante *"Avvio"*.
   ↳ Viene avviata la calibrazione automatica, che durerà ca. 9 minuti.

Conclusione della calibrazione

1. Aprire lo sportello della camera di molaggio al termine del processo di calibrazione.
2. Allentare le aste di calibrazione con la chiave dinamometrica ed estrarle manualmente.

AVVERTENZA

Bordi affilati sullo scanner!

Lo scanner in corrispondenza del supporto motore a sinistra presenta bordi affilati, che possono causare lesioni.

Prestare attenzione a non urtare con le mani lo scanner durante la rimozione del corpo di calibrazione.

3. Rimuovere il corpo di calibrazione afferrandolo in corrispondenza delle superfici sottili B.

NOTA

Conservare gli utensili di calibrazione al sicuro

Conservare le aste di calibrazione ed il corpo di calibrazione in un luogo sicuro (ad es. nell'inserto cassetto in dotazione). A tale proposito sostituire l'inserto cassetto di sinistra presente con questo fornito in dotazione.

4. Inserire di nuovo manualmente gli strumenti di molaggio nel motore CC. Stringere il mandrino di serraggio con la chiave dinamometrica, fino a percepire uno scatto.
5. Chiudere lo sportello della camera di molaggio.
   ↳ Viene visualizzata la finestra di dialogo per la selezione degli strumenti di molaggio.
6. Selezionare gli strumenti di molaggio impiegati e confermare nella finestra con il pulsante *"Avvio"*.
   ↳ I motori CC si spostano nella posizione base.
   Viene visualizzata la finestra di dialogo *"Calibrazione completata correttamente"*.
7. Confermare con il pulsante *"OK"*.

Documentazione "Integrazione alle Istruzioni per l'uso"

Consegnare la documentazione "Integrazione alle Istruzioni per l'uso" allegata al cliente. Avvertirlo di conservare la documentazione insieme alle Istruzioni per l'uso.

5 Utilizzo della tensione blocchetto manuale

Conservare l'utensile tenditore blocchetto nel relativo supporto.
Il supporto può essere applicato con il cuscinetto adesivo in un punto adatto.
Prima di applicare il supporto pulire e sgrassare la superficie di appoggio scelta.

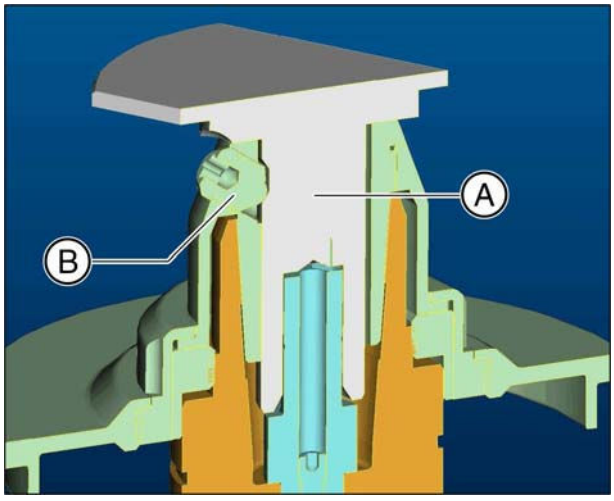
NOTA

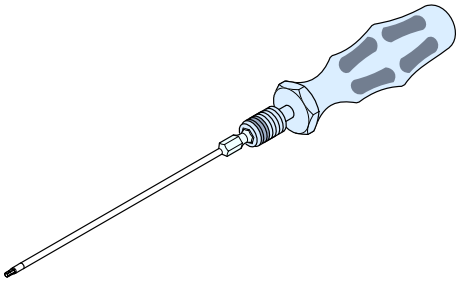
Usura della vite di pressione a testa sferica

Le forze di serraggio elevate causano l'usura della vite di pressione a testa sferica.

➢ Sostituire la vite di pressione a testa sferica ogni 500 processi di serraggio.

Blocchetti con supporti del diametro di 10 mm





NOTA

Serrare correttamente il blocchetto

Se il blocchetto non è serrato in modo adeguato possono verificarsi alterazioni del risultato di molaggio e rotture della ceramica.

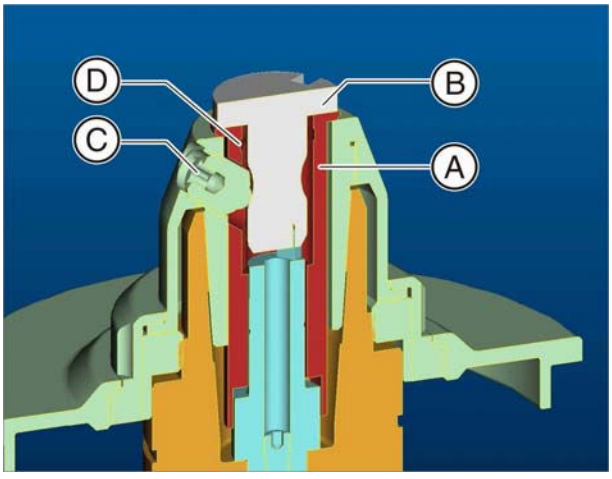
➢ Serrare a fondo il blocchetto con l'utensile tenditore blocchetto utilizzando una chiave dinamometrica, fino a percepire uno scatto.

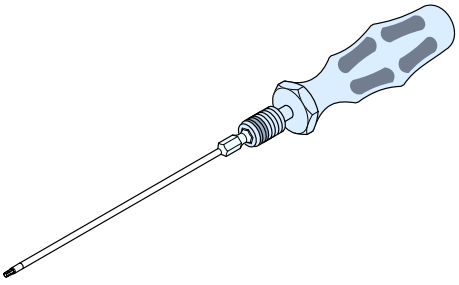
➢ Verificare che il blocchetto si trovi saldamente in posizione.

1. Inserire il blocchetto (A) direttamente nella tensione.
2. Fissare il blocchetto con la vite di pressione a testa sferica (B) . A tale scopo utilizzare l'utensile tenditore blocchetto con una chiave dinamometrica.

   ↳ Il blocchetto viene premuto lateralmente contro la superficie di contatto della tensione blocchetto e contemporaneamente caricato in direzione assiale. In questo modo il disco del supporto si trova sulla tensione blocchetto.

Blocchetti con supporti del diametro di 6 mm





NOTA

Serrare correttamente il blocchetto

Se il blocchetto non è serrato in modo adeguato possono verificarsi alterazioni del risultato di molaggio e rotture della ceramica.

➢ Serrare a fondo il blocchetto con l'utensile tenditore blocchetto utilizzando una chiave dinamometrica, fino a percepire uno scatto.

➢ Verificare che il blocchetto si trovi saldamente in posizione.

1. Inserire il manicotto di sostituzione (A) nella tensione blocchetto.

NOTA

Applicare il manicotto di sostituzione

Per un inserimento completo la fessura all'estremità inferiore del manicotto di sostituzione deve trovarsi sul perno radiale del fissatore del blocchetto.

Il foro per la vite di pressione a testa sferica si trova automaticamente nella posizione corretta, in modo corrispondente al foro filettato nella tensione blocchetto.

2. Inserire il blocchetto (B) nel manicotto di sostituzione.
3. Fissare il blocchetto con la vite di pressione a testa sferica (C) . A tale scopo utilizzare l'utensile tenditore blocchetto con una chiave dinamometrica.

   ↳ Il blocchetto viene premuto lateralmente contro la superficie di contatto della tensione blocchetto e contemporaneamente caricato in direzione assiale. In questo modo il disco del supporto si trova sulla tensione blocchetto.

Rimozione del manicotto di sostituzione

1. Allentare la vite di pressione a testa sferica.
2. Inserire l'utensile tenditore blocchetto nella scanalatura interna (D) ed estrarre il manicotto di sostituzione.

Riservato il diritto di modifiche dovute al progresso tecnico.

© Sirona Dental Systems GmbH 2010
D3439.092.05.03.11 04.2010
Sprache: italienisch
Ä.-Nr.: 112 626
Printed in Germany
Stampato in Germania

Sirona Dental Systems GmbH

Fabrikstraße 31
64625 Bensheim
Germany
www.sirona.com

Nr. d'ordine **62 38 328 D3439**

Änderungen im Zuge technischer Weiterentwicklung vorbehalten.
We reserve the right to make any alterations which may be due to technical improvements.
Sous réserve de modifications dues au progrès technique.
Reservados los derechos de modificación en virtud del progreso técnico.
Riservato il diritto di modifiche dovute al progresso tecnico.

© Sirona Dental Systems GmbH 2009
D 3439.092.05.03.09 04.2010
Sprache: deutsch, englisch, französisch, spanisch, italienisch
Ä.-Nr.: 112 626
Printed in Germany
Imprimé en Allemagne

Sirona Dental Systems GmbH

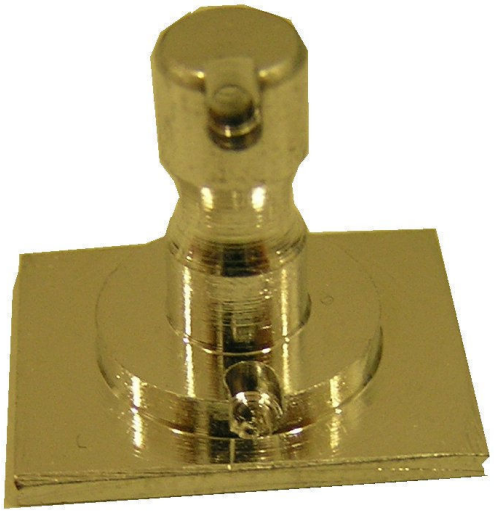
Fabrikstraße 31
64625 Bensheim
Germany
www.sirona.com

Bestell-Nr.
Order No
No. de cde.
No de pedido
Nr. d'ordine
62 38 328 D 3439

FUNCTION TEST:

When all the installation steps was maded, we need check if the vertical position of the Manual Clamp is right, if it is wrong the burs will find so faster a metal of the blocks supports with base (as picture 1) (lite or big) and give a “failure blocks”, or “failure right instruments” or “failure left instrument”

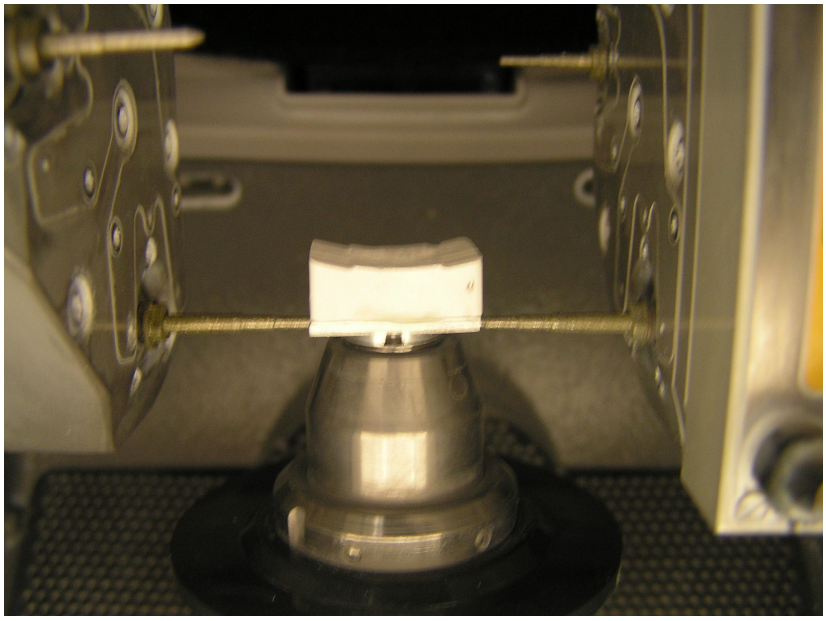
Picture 1:

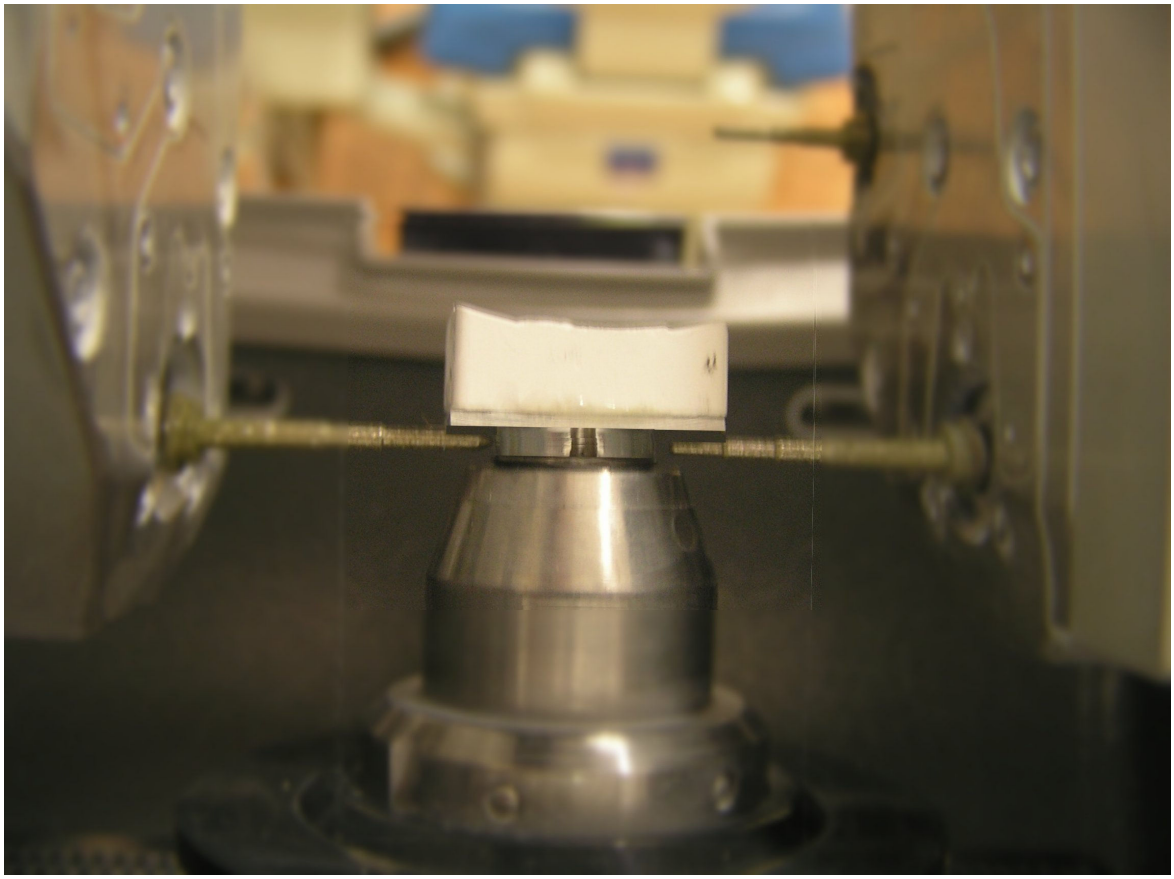


it problems also can appears with a big supports with metal base (55, 66, 65, 85)

The right position:

In the right position when began the milling process, the burs should touch just the middle of the lateral face in the heat of the support as can see in the next picture





You can check the exactly coincidence the burs and the lateral face of the support.

If the manual clamp are installed so down the burs will touch the base metal of the support.

If the manual clamp are installed so up the burs will touch the lite support adapter piece.

In both cases will give a failure function.

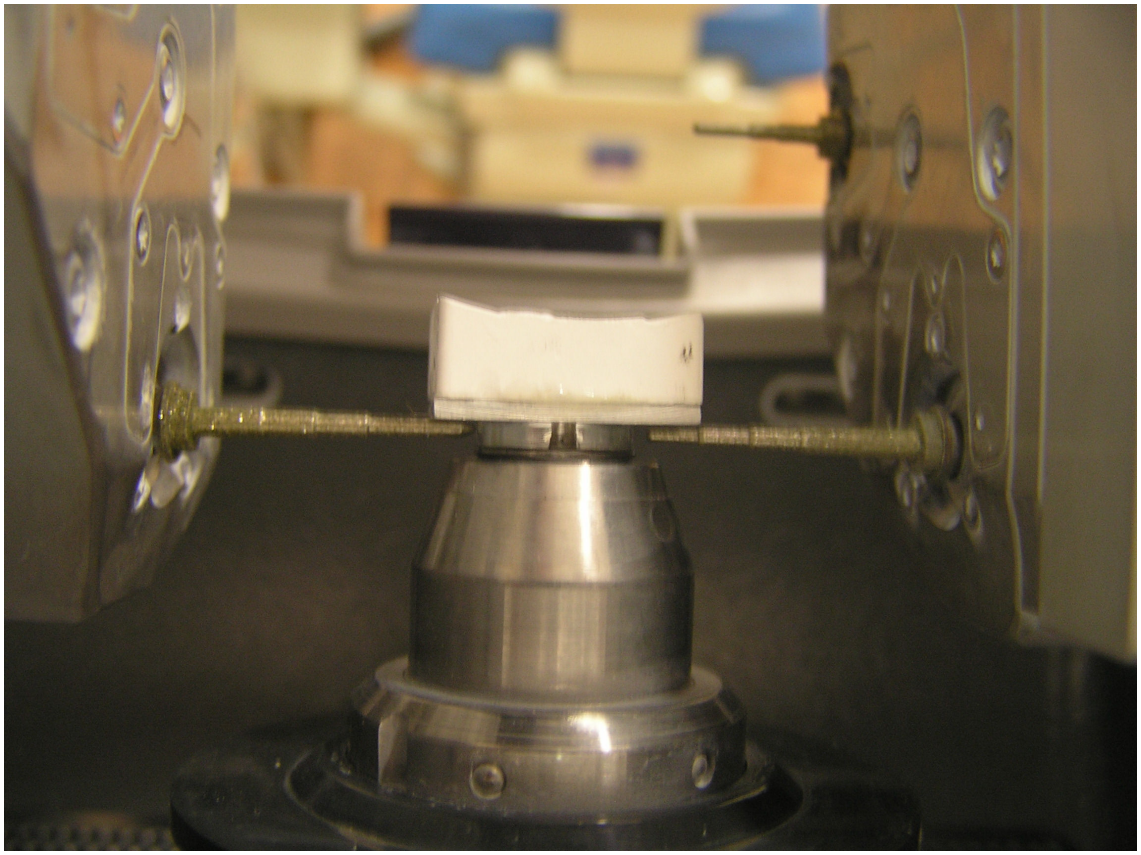
*** It problems can appears with Sirona or Polidental manual clamps.

To solve it problem need adjust the manual clamp in a vertical position, it can be doing screwing or unscrewing the manual clamp until the optimal position.

Polidental Manual Block clamp include a silicone gasket inside to keep the maximal pressure in the thread, then we NOT RECOMMENDED the LOBTITER GLUE use (in the Sirona Installation manual, the recommended it use because they have not silicone gasket inside). It make possible do it regulation when some problem appears, is frequently find it king of problem with a several time use, and is so simply make it regulation again.

Polidental Kit include a Lite support with metal square base to can be use as witness for test the vertical position in the Manual Block clamps

The next is a sample of bad vertical installation so high, the burs touch the down face of the metal base, produce a metal noise and a “failure message”:



Solution:
unscrewing a bite the Manual Block clamp, it produce a vertical up position and the burs wont touch the metal base.

NOTE BELOW THE LAST POSITION WHEN BE FULL AND RIGHT INSTALLED: